



## 加工手順

### STEP1



① コネクタとケーブルを用意し、コネクタをバラす。

### STEP2



② ケーブルにコレットナット、コレットを通し、シース、各芯線の被覆を所定の寸法(各商品ページ参照)に合わせて取り除く。コネクタにアースする場合はシールドを折り返し置いておく。

### STEP3



③ 各芯線に絶縁用の熱収縮チューブを通し、半田付けを行なう。半田付け後、熱収縮チューブを被せ、収縮させる。

### STEP4



④ インシュレーターにインサートキャリアを取り付け、コレットを突き合わせ、はみ出したシールドを折り曲げ、切り揃える。

### STEP5



⑤ インサートキャリア先端の突起部分がアウターシェルに合うように注意し、アウターシェルを挿入する。

### STEP6



⑥ 2個のレンチを使用し、適正なトルク値(各商品ページ参照)でコレットナットを締め付ける。