

작업순서 (작업사진은 지도서 참조)

- 1.절단 탈피기를 이용하여 Cable 절단 및 탈피 길이대로 작업진행
- 2.압착 프레스를 사용하여 Cable 심선을 Terminal / Lug Terminal로 고정시킨다.
- 3.Lug Terminal 압착 후에 Jabara tube 작업
- 4.Cable에 Marking tube를 끼워넣고 열풍기 수축
- 5.에폭시 A/B용제 전자저울 이용1:1 비율로 혼합-> 주사기 주입 -> MS Conn 가이핀 중앙에 에폭시를 주입하여 마스킹한다.
(에폭시 작업 6HR 경과 후 가이드 핀 에폭시 흐름유무 검사)
- 6.탈피한 Cable 심선에 디핑 작업 진행
- 7.MS Conn 단자에 Cable 심선을 끼워 넣고 납땀한다.
- 8.Cable에 Shrink tube를 끼워 넣고 열풍기로 수축
- 9.에폭시 A/B용제를 전자저울을 이용하여 1:1 혼합한다.(무게측정)
(에폭시 혼합후 타이머를 이용하여 10분이내로 작업한다.)
- 10.Cable에 대한 도통검사 검사 진행 후 이상없는 제품에 대해서 MS Conn 에폭시 도포 JIG(Teflon)를 끼워넣고 혼합한 에폭시를 넣는다. (에폭시 경화 후 기포부위 채워넣을 것)
- 11.Cable에 Making tube 를 끼워넣고 열풍기 수축
JDAS-SUBL-P101 -> AC&DC_INPUT Marking 순서대로 작업
- 12.압착된 Terminal을 Cable 배선도에 맞게 Housing 조립한다.
- 13.정해진 비닐을 이용하여 포장 (250x300)



*에폭시-에폰스화학공업
*A/B용제 1:1로 전자저울을 이용 혼합 (무게)
*경화시간 24시간