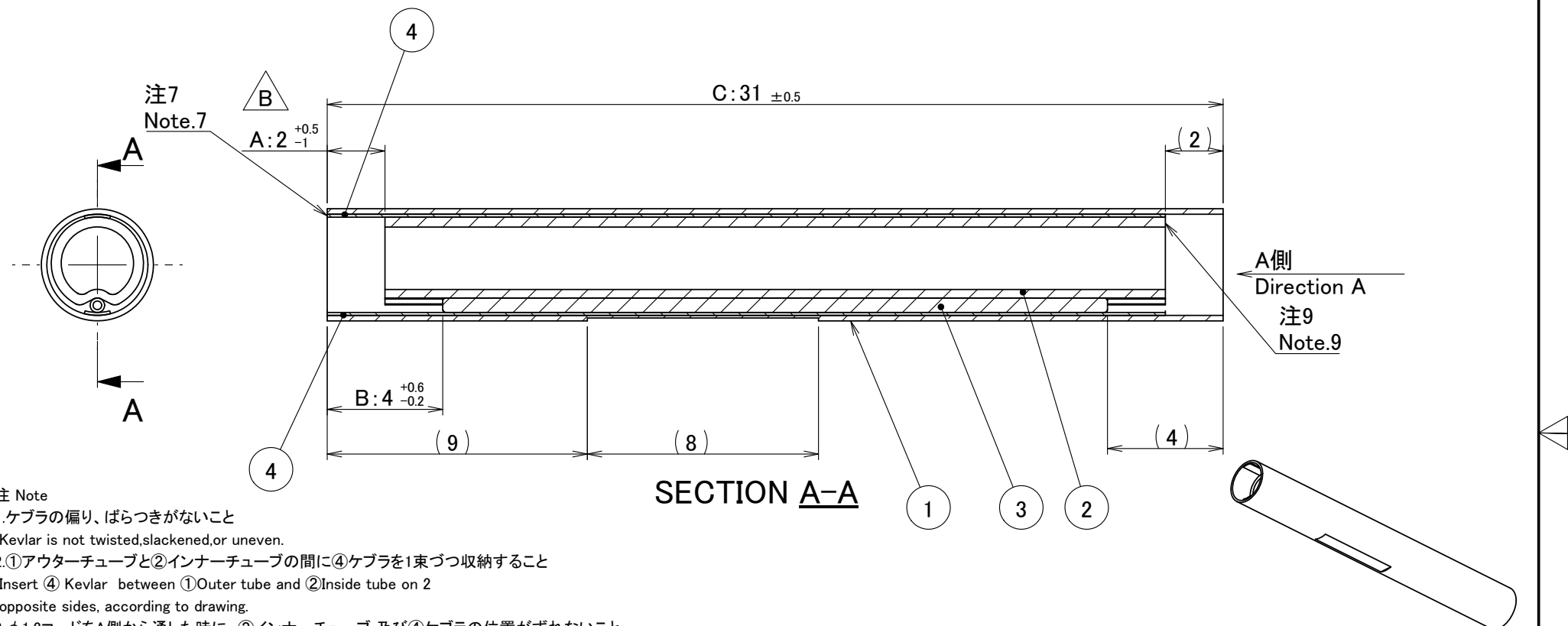


REV	DATE	DESCRIPTION
B	2023/12/26	寸法公差変更 / Change dimension tolerance



## 注 Note

- ケブラの偏り、ばらつきがないこと  
Kevlar is not twisted, slackened, or uneven.
- ①アウターチューブと②インナーチューブの間に④ケブラを1束ずつ収納すること  
Insert ④ Kevlar between ① Outer tube and ② Inside tube on 2 opposite sides, according to drawing.
- φ1.2コードをA側から通した時に、②インナーチューブ及び④ケブラの位置がずれないこと  
When the φ1.2 cord is passed through from the A side, the positions of ② inner tube and ④ Kevlar must not shift
- ①アウターチューブと②インナーチューブの間に長さ23mmの③テンションメンバーを収納すること  
Insert ③ Tension Member between ① Outer tube and ② Inside tube
- 寸法A-B-Cは テンプレートで確認のこと  
Check the dimension A-B-C with the template
- テンションメンバーは どちらかケブラ束と同じ位置に収納する  
Set Tension Member at the position same as either one Kevlar.
- ④ケブラは①アウターチューブ端に±1.0以内で合わせる  
④ Kevlar should be aligned with the end of ① Outer tube within ±1.0
- スリーブはテンションメンバーの側面で収縮させること  
Splice sleeve should be shrunk on the side of Tension member.
- ④ケブラは②インナーチューブ端に±1.0以内で合わせる  
④ Kevlar should be aligned with the end of ② inner tube within ±1.0

## SECTION A-A

4	Kevlar	Kevlar49 1140 denier	-	2	-
3	Tension Member φ0.5(23) 5th	A5TH3-071A4	-	1	-
2	Inside tube φ2.5(27) 5th	A5TH3-070A4	-	1	-
1	Outer tube φ3.0(31) 5th	A5TH3-069A4	-	1	-

RADIUS & CHAMFER TOLERANCE (Unless otherwise stated)		MATERIAL		DRAWING		CHECK		TITLE	
DIMENSION mm	DEVIATION deg.	---		N.Yoshida		光機開 '23.12.27 松田		Fusion Splice Sleeve 5th φ1.2	
ANGLE TOLERANCE (Unless otherwise stated)		SURFACE TREATMENT		DESIGN		APPROVAL		DWG No.	
DIMENSION mm (Shorter side length)	DEVIATION deg.	---		光機開 '23.12.27 西口		光機開 '23.12.27 佐々木		A5TH1-012B4	
0.5 < , ≤ 3	±0.2	SIZE TOLERANCE (Unless otherwise stated)						INITIAL	
3 < , ≤ 6	±0.5	DIMENSION mm						DATE : 2023/05/11	
6 < ,	±1.0	DEVIATION mm						DRAWING: N.Yoshida	
10 < , ≤ 50	±0.5	DIMENSION mm						UNIT mm	
50 < , ≤ 120	±0.3	DEVIATION mm						SCALE 5:1	
120 < , ≤ 400	±0.15	DIMENSION mm						SHEET 1/1	
400 < ,	±0.1	DEVIATION mm						Fujikura Ltd.	