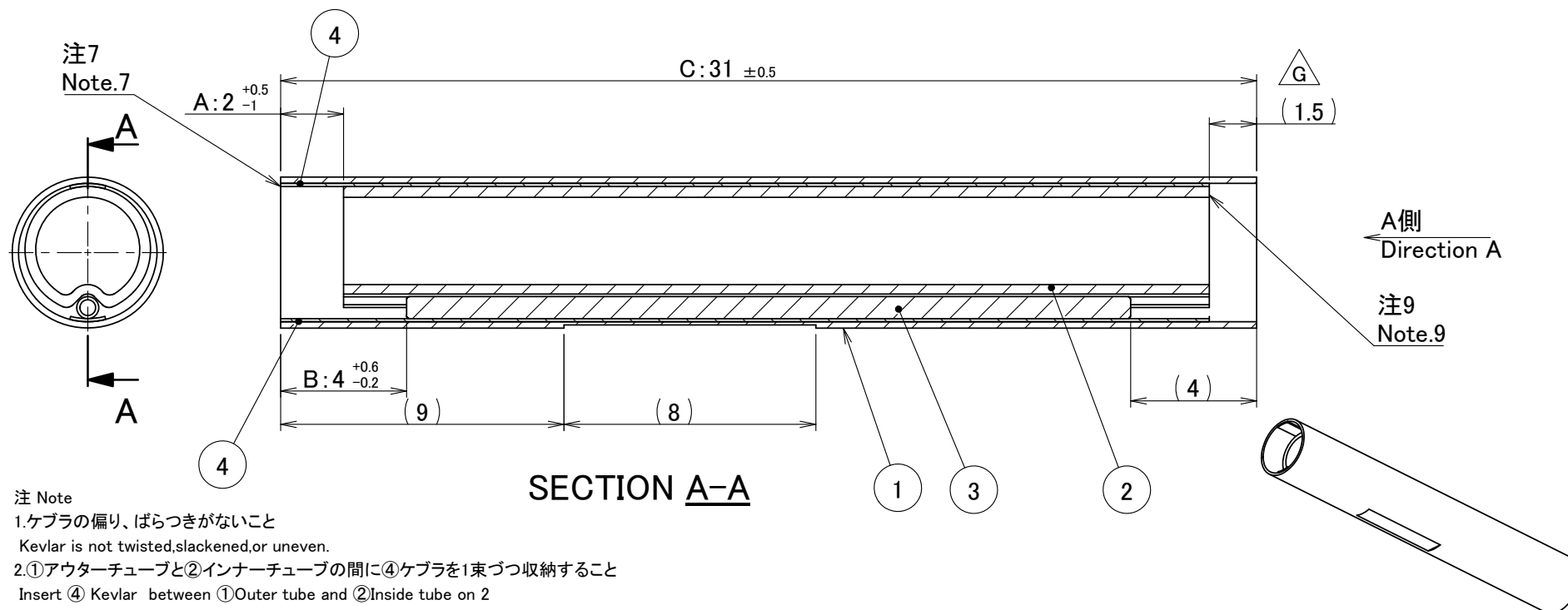


REV	DATE	DESCRIPTION
G	2024/06/12	図面番号更新, 寸法変更 Revise drawing number. Change Dimension



## 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.
- φ3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 φ3 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1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以内で合わせること  
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以内で合わせること  
④ Kevlar should be aligned with the end of ② inner tube within ±1.0



RADIUS & CHAMFER TOLERANCE (Unless otherwise stated)		MATERIAL		DRAWING		CHECK		TITLE	
DIMENSION mm	DEVIATION deg.	---		N.Yoshida		光機開 '24.06.12 松田		Fusion Splice Sleeve 5th φ3.0	
ANGLE TOLERANCE (Unless otherwise stated)		SIZE TOLERANCE (Unless otherwise stated)		DESIGN		APPROVAL		DWG No.	
DIMENSION mm (Shorter side length)	DEVIATION deg.	DIMENSION mm	DEVIATION mm	光機開 '24.06.12 西口		光機開 '24.06.12 佐々木		A5TH1-014G4	
0.5 < , ≤ 3	±0.2	6 < , ≤ 30	±0.1					INITIAL	
3 < , ≤ 6	±0.5	30 < , ≤ 120	±0.2						
6 < , ≤ 10	±1.0	120 < , ≤ 400	±0.3						
10 < , ≤ 50	±0.5°	400 < , ≤ 1200	±0.5						
50 < , ≤ 120	±0.3°							DATE : 2022/06/22	
120 < , ≤ 400	±0.15°							DRAWING: N.Yoshida	
400 < , ≤ 1200	±0.1°							UNIT mm	
								SCALE 5:1	
								SHEET 1/1	
								Fujikura Ltd.	