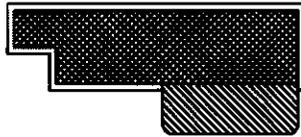


QANTLA062AFZZ 組み立て加工図

941SH FeliCa Antenna Drawing

両面テープ貼付図(裏面)

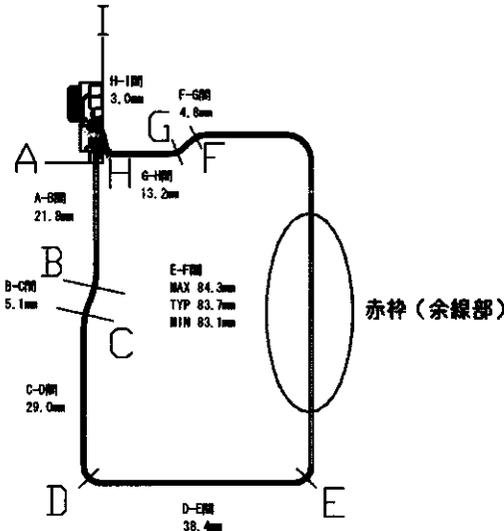


作業手順  
基板裏面の、上図の位置に両面テープを貼り付ける。

注意項目  
両面テープは、外形よりはみ出し無き事。また、  
基板の孔を被せないこと。  
※基板はJ555ANT(共通)  
両面テープは形状のみJ555ANT(共通)  
粘着材を変更しているので、取り扱いには十分注意すること。

Drawing for All Parts

電線加工図

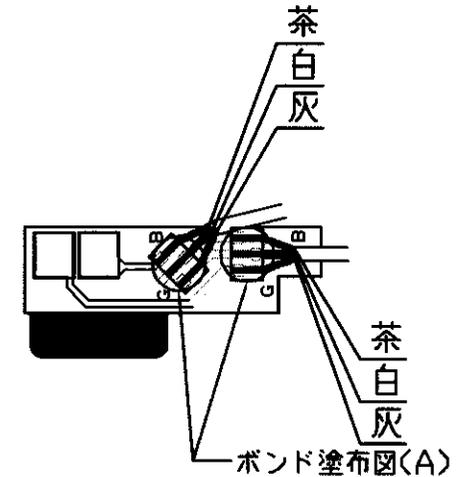


作業手順  
基板軸より電線を上図の様に整形加工をする。

注意項目  
1. 折り曲げ位置の精度、必須条件(上図:折り曲げ位置)  
2. 折り曲げ位置寸法は内角とする。  
3. 外被・全長は公差内(±0.6mm)で加工をする。

Drawing for PWB Part

半田付け・紫外硬化剤加工図



作業手順  
1. 電線を上図の配線で、半田付けを行う。  
2. 電線補強の為、A部に紫外硬化剤を塗布する。

注意項目  
1. 紫外硬化剤は、内部導体を全て覆い誘電体にかかっていること。  
2. 紫外硬化剤は、外形よりはみ出し無きこと。  
3. 紫外硬化剤の高さは、0.8mm以内とする。

電線 AWG34X3Cオリジナル(オレンジ) Wire length

誘電体 1.5mm	外被 201.4mm±0.6mm	誘電体 1.5mm
内部導体 1.5mm	全長 207.4mm±0.6mm	内部導体 1.5mm