

## プラグコード先端処理

一般的なプラグコードの芯線は銅線の撚り線です。点火コイルに端子に固定する際、剥き出しのままですとビスの締め具合で千切れてしまいます。それではとハンダ処理すると案外簡単にギロチンのごとく破断して驚くことがあります。それではどのような方法が良いかと考えるとパーツリストに掲載されている小さな部品が目に入ります。



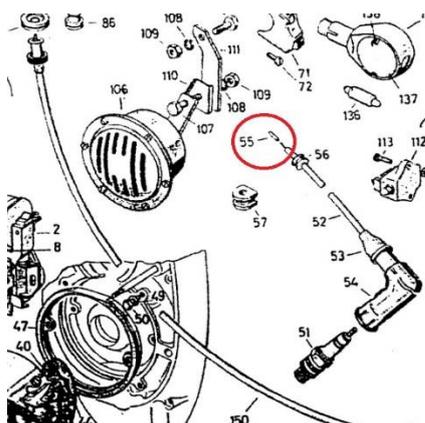
1912年ベアさんとルプレヒトさんが共同で  
プラグ工場を立ち上げ BERU と命名



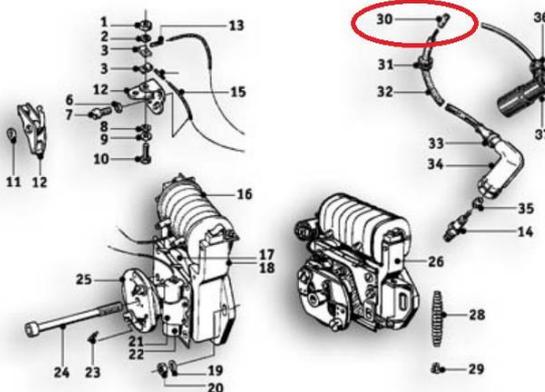
アルミ製のスリーブ



外径7mm がスタンダード



1955年ごろの初期のリストより



「26」は手動進角装置付きR69専用マグネトー



断線予防のため芯線にはめる



固定のイモねじは緩みやすいのでネジロック(弱)塗布