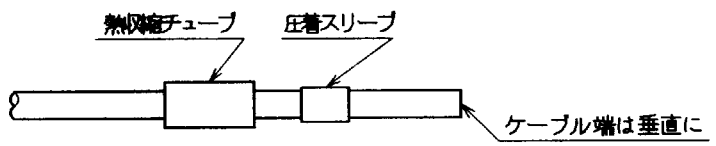
Oct.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.

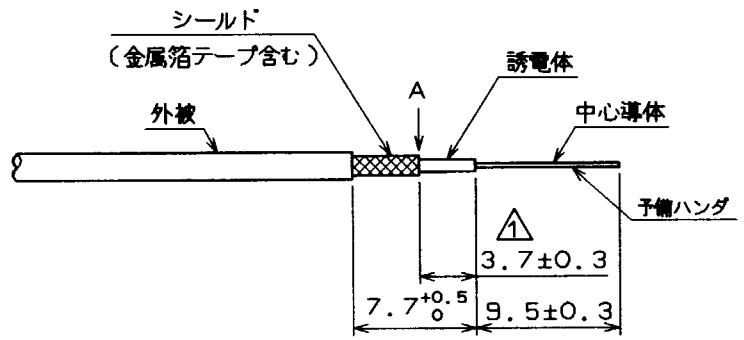
△の数 COUNT	訂正記事 DESCRIPTION OF REVISIONS	担当 BY	検図 CHKD	年月日 DATE
1	DIS-D-03130(03130)	阿桑	三谷	97.11.7

作業図

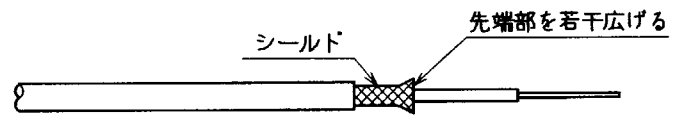
1



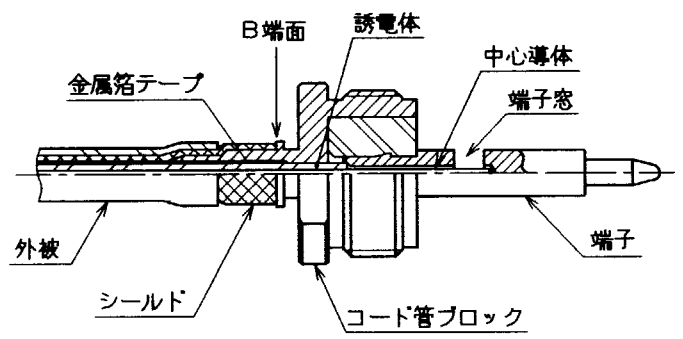
2



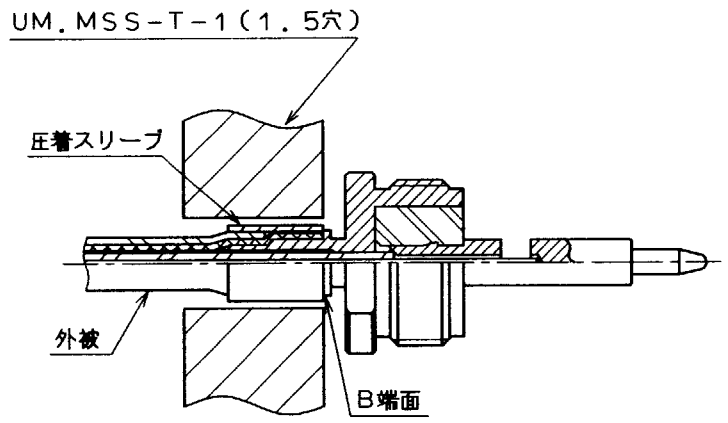
3



4



5



作業内容

1－1．このコネクタに適合する同軸ケーブルは下記の通りである。尚、ケーブル端は垂直に整えておくこと。
ケーブル名　1.5D-Q・SUPER
1.5D-HQ・SUPER

1－2．熱収縮チューブ・圧着スリーブの順に、図の向きにてケーブルに通す。

2－1．図の寸法にて端末処理を行う。
シールドの内側にある金属箔テープはAの位置で切断すること。

2－2．中心導体の予備ハンダを行う。
ハンダ付け後、外径がφ0.7以下のこと。

注）端末処理時、中心導体・誘電体・シールド（特に各切断部）に傷を付けないように十分注意すること。

3．図のようにシールドの先端部を若干広げる。

注）シールド処理時の切粉等が、誘電体に付着していたら必ず除去しておくこと。

4．端末処理したケーブルにコード管ブロックを図のように誘電体が、雄端子にぶつかるまで挿入する。
このとき正常な挿入状態の目安は
（1）端子の窓一杯に中心導体が見えること。
（2）シールド先端がB端面と接すること。

注）コード管部はケーブルのシールドと金属箔テープ間に挿入しシールドがコード管内部に入らないようにすること。
注）ケーブル挿入する際、中心導体及び絶縁体が曲がらないように注意し確認すること。

5－1．図のように圧着スリーブをB端面まで移動する。
尚、はみ出すシールドがある場合は切除すること。

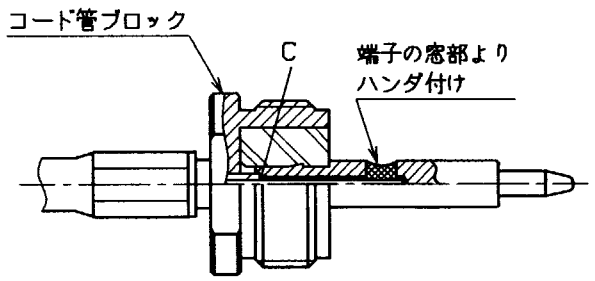
注）このときコード管ブロックの挿入位置がズレないように気を付けること。

5－2．図のように圧着スリーブを専用工具：UM.MSS-T-1（1.5穴）にて加締める。

注）加締めるとき、圧着スリーブとB端面の間にスキ間が開かないように注意すること。

注）工具は加締め途中にて戻らぬようラチェット機構が付いているが、ラチェット音が切れても、すぐに戻さず最後まで確実にハンドルを握り締めること。

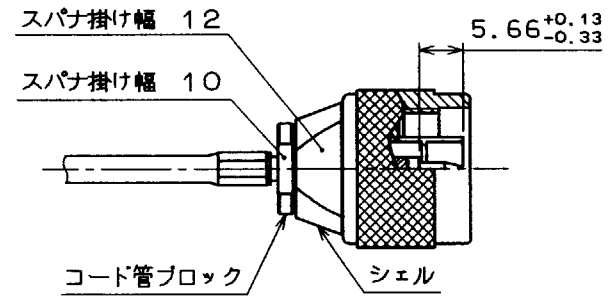
6



6．端子の窓部より中心導体をハンダ付けする。

注）ハンダはイモハンダ等にならないように行い、ハンダが端子外径面よりはみ出さないように注意すること。
もし、ハンダが端子外径に流れた場合は、外径にそってカッター等で切除すること。
ハンダはC部まで十分浸透していること。
参）使用するハンダゴテは15～20W程度のものが望ましい。

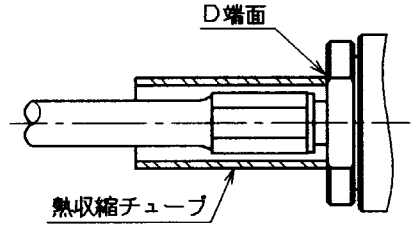
7



7．完成したコード管ブロックにシェルを締め込む。
ブロックとシェルはスパナ等を用いて1.5～2N・mのトルクで締め込むこと。

注）締め込み後の雄端子の位置は図の通りのこと。
参）締め込み後のスパナ掛けの径方向の位置関係は任意である。

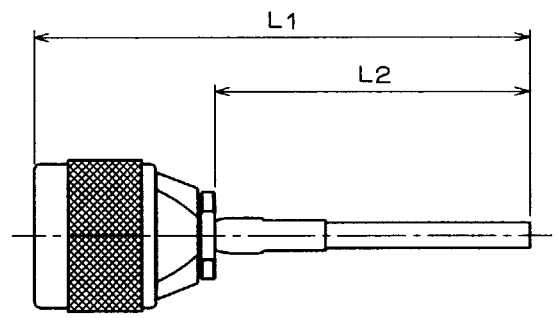
8



8－1．熱収縮チューブをD端面にぶつかるまでかぶせる。

8－2．ヒートガン等を用いて、熱収縮チューブを収縮させる。

9



（参考）
ハーネス後のL寸法とケーブル切断長について

指定長L1の場合
ケーブル切断長；L1－13.9
指定長L2の場合
ケーブル切断長；L2＋12

CL301-0267-1

TO
RF

備考 REMARKS	製図 DRAWN	担当 DESIGNED	検図 CHKD	承認 APPROVED	出図 RELEASED
結線図	技 97.09.02 麻野	技 97.09.02 麻野	技 97.09.02 三谷	技 97.09.02 小林	

旧製品コード CODE NO.(OLD)	尺度 SCALE Free	図番 DRAWING NO.	製品名 PART NO.
	単位 UNITS mm	DA3-050380	N-P-1.5DQS
		HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO.,LTD.	製品コード CODE NO. (CL301-0267-1) 1/1