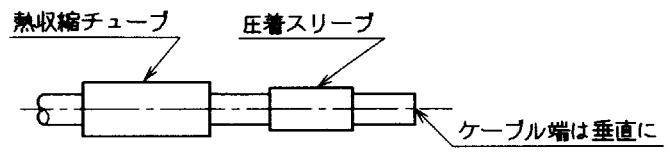
May.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.

△の数 COUNT	訂正記事 DESCRIPTION OF REVISIONS	担当 BY	検図 CHKD	年月日 DATE
△1	1 DIS-D-03165(03165)	二宮	清水	99.12.15
△				. .
△				. .

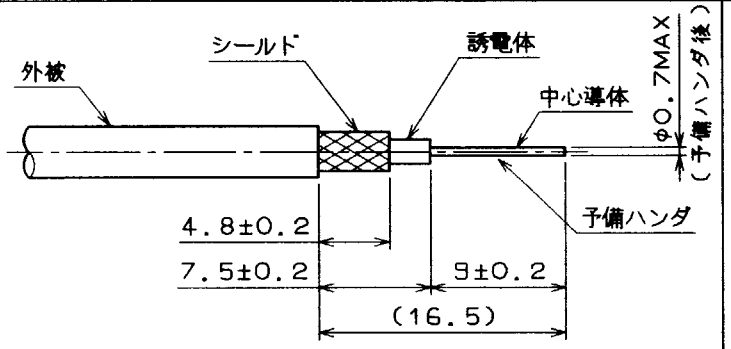
△の数 COUNT	訂正記事 DESCRIPTION OF REVISIONS	担当 BY	検図 CHKD	年月日 DATE
△				. .
△				. .
△				. .

作業図

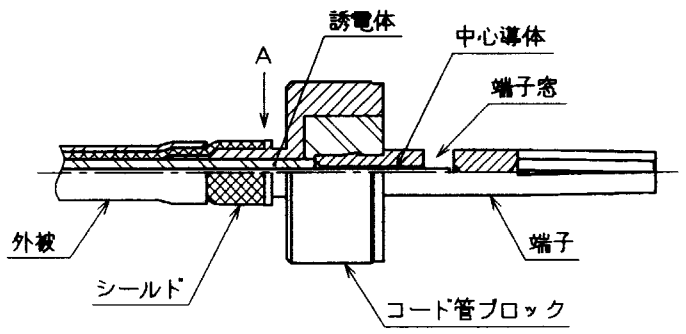
1



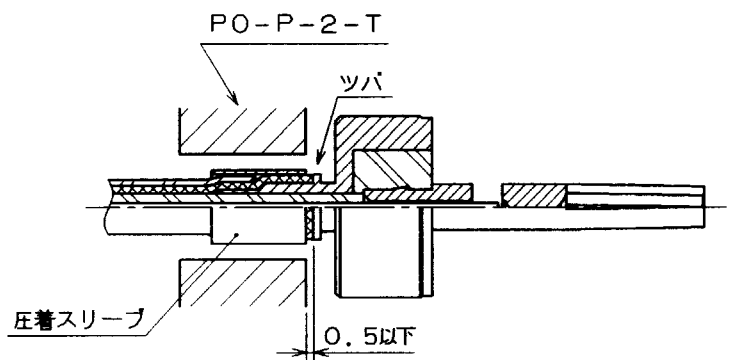
2



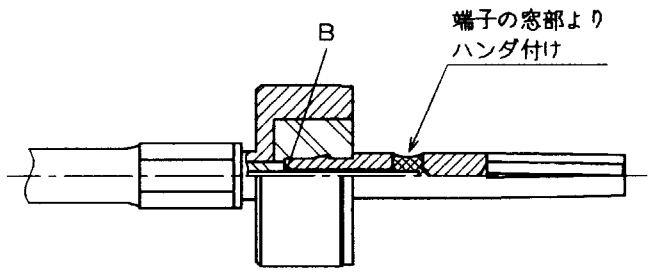
3



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－QEW，1．5D－HQEW，
1．5D－XW

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。

2－2．中心導体の予備ハンダを行う。

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すること。

3．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端子にぶつかるまで行うこと。
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）シールドの先端がA端面と接すること。

注）コード管はケーブルのシールドと誘電体間に挿入しシールドがコード管内側へ入らないように注意すること。

4－1．圧着スリーブを図の位置まで移動する。
コード管のツバと圧着スリーブとの隙間は
約0．5mm以下とする。
4－2．図のように圧着スリーブを専用工具
PO－P－2－Tにて加締める。

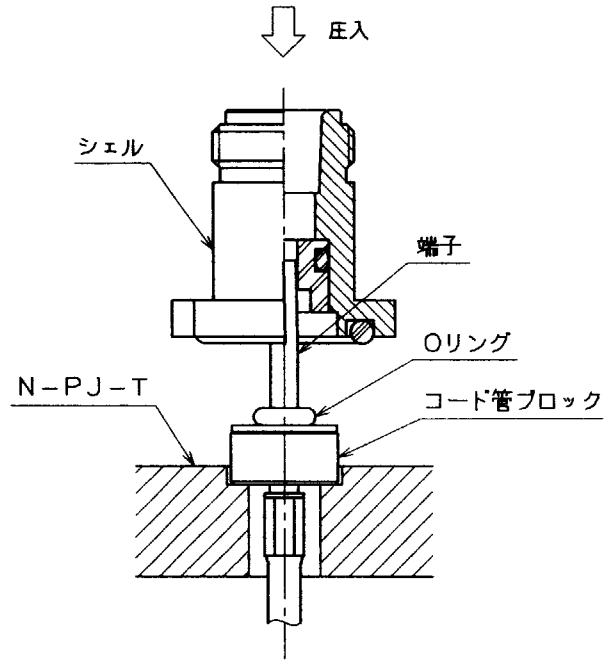
注）圧着は専用工具のラチェットが解除されてもカシメ片が密着するまで力を加えること。
注）コード管のツバを加締めないこと。

5．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B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。

6



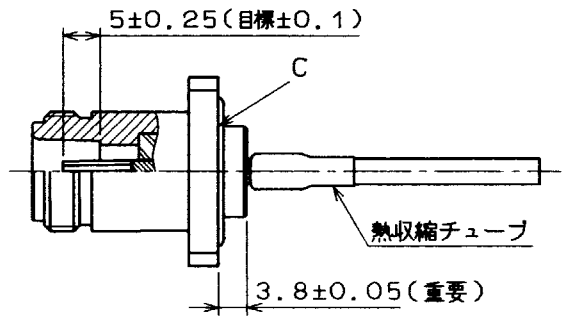
6－1．コード管ブロックをシェル圧入治具（N－PJ－T）にセットする。

6－2．端子にOリングを挿入後、シェルを仮挿入しておき、シェルをコード管に圧入する。

注）Oリングの挿入については切れ等の異常なく組込むこと。

注）圧入は下死点に達するまでN－PJ－Tのレバーを押し下げること。
注）シェルの斜め圧入に注意のこと。

7



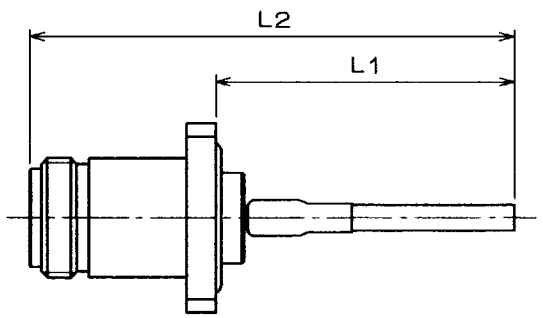
7－1．圧入後の端子、コード管の位置は図の寸法を満足すること。

7－2．圧入によりC部分にバリが生じた場合はエアー等で除去すること。

7－3．熱収縮チューブを図の位置にてヒートガン等で収縮させる。

注）圧入によるコード管の軸方向固定力は294N以上のこと。

8



（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＋7

指定長L2の場合
ケーブル切断長；L2－18

CL301-0274-7

部番	材質	処理，備考	部番	材質	処理，備考

備考 REMARKS

結線図

製図 DRAWN	担当 DESIGNED	検図 CHECKED	承認 APPROVED	出図 RELEASED
技 97.7.17 二宮	技 97.7.17 二宮	技 97.7.17 清水	技 97.7.17 三谷	

旧製品コード CODE NO.(OLD)

尺度 SCALE Free

単位 UNITS mm

図番 DRAWING NO. DA3-050372

製品名 PART NO. △ N-WPJ-1.5DWH-1

製品コード CODE NO.

ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO.,LTD.

1/1

FORM No. 233

TO
RF