

No.	作 業 図	作 業 内 容	No.	作 業 図	作 業 内 容
1		1. ケーブルに圧着スリーブ、熱収縮チューブを通した後、図の寸法にて端末処理を行って下さい。 適合ケーブル名：3. 3C-UHDG (平河ヒューテック(株)製) 3. 3C-UHDW (平河ヒューテック(株)製) 注1)ケーブル導体に酸化等が発生している場合は、接触が安定しない可能性がある為、ケーブル保存状態にご注意下さい。 注2)外被や絶縁体を取り除く時、外部導体、誘電体、中心導体 (特に各切断部) に傷を付けぬ様、十分ご注意下さい。 注3)誘電体先端が潰れない様ご注意下さい。	(参考)ハーネス後のL寸法と切断長について ケーブル切断長: L1-11.4		
2		2-1. ケーブルを雄端子に挿入するして下さい。 注1. A部(中心端子とケーブル誘電体の間)に隙間がない様にして下さい。 2-2. 雄端子を圧着して下さい。 尚、圧着セレクトのホ`シ`ションは3を使用して下さい。 注1. 圧着部が指定の範囲にある事を確認して下さい。 注2. 圧着後はケーブルに対して、雄端子を引っ張ったり回転させたりしないで下さい。 圧着工具: M22520/7-01、ポジショナー: BNC75-12G/CRMD			
3		3-1. 2のブロックをコネクタ本体に挿入して下さい。 注1. コネクタ本体に突き当たるまで挿入して下さい。 (雄端子先端で位置を確認して下さい。) 注2. 絶縁座の飛出し、雄端子の座屈等にご注意下さい。 注3. 圧着スリーブは、図の位置に合せて下さい。 注4. 外部導体に銅テープがある場合は、コネクタ本体の中に入れず、編組線と一緒に圧着して下さい。 注5. 外部導体、銅テープに偏り等がない様ご注意下さい。 3-2. 圧着スリーブを六角形状にカシメて下さい。 注1. 圧着工具: MIL-DTL-MH22520/5-01 ダイスMIL-DTL-MH22520/5-59 (HEX0.255inch/幅0.4inch) (圧着寸法が同一であれば、他品番のダイスも使用可能です。) 注2. 圧着後、HEX6.5(+0.15/-0.05) (最大部) を満足させて下さい。 注3. 圧着スリーブ全体をカシメて下さい。			
4		4. 図のように熱収縮チューブをかぶせ、ヒートガン等を用いて、熱収縮チューブを収縮させて下さい。 注1. ヒートガンの熱でケーブル誘電体等が溶けない様ご注意下さい。			

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△					
T I T L E			HIROSE ELECTRIC CO., LTD. APPROVED TO. KATAYAMA 20190521 CHECKED TO. KATAYAMA 20190521 CHARGED RO. YOKOYAMA 20190521 WRITTEN ST. KISHI 20190521		
BNC(75)-P-3. 3C-12G 結線手順書					
TECHNICAL SPECIFICATION					
ATAD-D1498-00					

△	1	1
---	---	---