PRODUCT CATALOG

HIROSE ELECTRIC CO.,LTD.

P06 Series

ロープロファイル超小型同軸コネクタ

RF

Reliable Lock

Wide Variation

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

特長

1. ロープロファイル

嵌合時のプリント基板から背の高さが10.5mm（PO6-R-PC（40）とPO6-LP-196/U（40）を嵌合した場合）と6mm（PO6-LR-PC（40）とPO6-P-196/U（40）を嵌合した場合）の2種類を用意しています。

2. 超小型

移動無線等でご好評をいただいております。当社UM型コネクタと比較して約80%に小型化しています。

3. 外力に強い独自のロック機構

嵌合部は当社独自のロック機構を有していますので、振動･衝撃及びこじり等の外力に対しても抜群の信頼性を有します。

4. 高整合

高周波性能はDC～2GHzまでV.S.W.R.1.2以下と優秀です。

5. 標準ケーブルはRG-196A/U ケーブルです

用途

マイクロ波通信装置、有線･無線通信装置、電波機器、移動無線器、ICテスタ、電子計測器、放送装置等

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

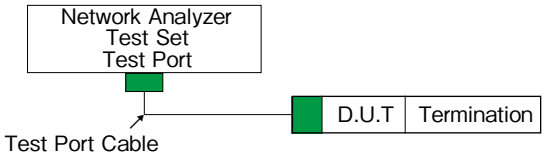
製品規格

公称特性インピーダンス	50Ω	使用温度範囲	-25～+85℃
定格電圧	AC 80V	使用相対湿度	85%以下
定格周波数	2GHz		

項目	規格		条件
接触抵抗	6.5mΩ以下（中心）		100mA 以下で測定
	4mΩ以下（外部）		
絶縁抵抗	1000MΩ以上		DC 250V で測定
耐電圧	せん絡・絶縁破壊のないこと		AC 250V を 1 分間
電圧定在波比※	コネクタ	1.2 以下	2GHz まで
	無反射終端器	1.1 以下	
雌コンタクトの保持力	0.2N 以上		φ0.37 のピンゲージで測定
嵌合力（抜去力）	4.9N 以上		適合コネクタで測定する
繰り返し動作	接触抵抗 10mΩ以下		挿抜 500 回
耐振性	1μs 以上の電気的瞬断がないこと		周波数 10～500Hz、片振幅 0.75mm、加速度 98m/s^2 3 方向 10 サイクル
	破損・ひび・部品のゆるみがないこと		
耐衝撃性	1μs 以上の電気的瞬断がないこと		加速度 490m/s^2、持続時間 11ms、波形 正弦半波、 3 方向 3 回
耐湿性	接触抵抗 15mΩ以下、 絶縁抵抗 100MΩ以上		温度 60±2℃、湿度 90～95%、240 時間放置
熱衝撃	接触抵抗 15mΩ以下、 絶縁抵抗 1000MΩ以上		（-25℃：30 分 → 5～35℃：5 分以内 → 85℃：30 分 → 5～35℃ 5 分以内） 5 サイクル
耐食性	はなはだしい腐食のないこと		5%の塩水にて連続 48 時間

※製品により上記規格と異なる場合があります。

※電圧定在波比（V.S.W.R.）の測定系
上記の電圧定在波比（V.S.W.R.）の規格値につきましては、下図の測定系にて測定した数値です。



（注 1）ケーブル用コネクタは適合ケーブル 10cm の両端にコネクタを取り付けた状態で測定しています。
（注 2）基板用コネクタは 50Ω基板にコネクタを取り付けた状態で測定しています。

材質･処理

部品	材質	処理	備考
シェル	黄銅	金めっき	−
雄中心コンタクト	黄銅	金めっき	−
雌中心コンタクト	ベリリウム銅	金めっき	−
絶縁体	PTFE 樹脂	−	不燃材

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

製品番号の構成

製品番号から製品の仕様をご判断頂く際にご利用ください。

P06 - □ - □ - □
① ② ③ ④

① シリーズ名	P06	③ 1）プラグの場合…適合ケーブル 2）レセプタクルの場合…基板実装方式	196/U　：RG-196/U 1.5DQS：1.5D-Q.SUPER PC　　：プリント基板表面実装タイプ
② コネクタの種別	P　：ストレートプラグ LP　：L 曲がりプラグ R　：ストレートレセプタクル LR　：L 曲がりレセプタクル At　：アダプタ	④ 追番	

機能図

プラグ側

■ストレートプラグ
P06-P-※※

■L曲がりプラグ
P06-LP-※※

■変換アダプタ
●SMAプラグと嵌合
HRMJ-P06P(40)

プラグ―プラグ中継用アダプタ

■ストレートアダプタ
●嵌合部形状ジャック―ジャックタイプ
P06-A-JJ(40)

レセプタクル側

■ストレートレセプタクル
P06-R-※※

■L曲がりレセプタクル
P06-LR-PC(40)

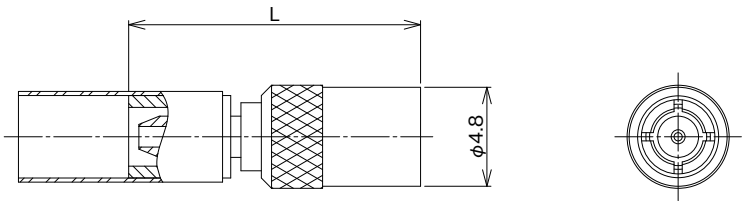
■変換アダプタ
●BNCプラグと嵌合
BNCJ-P06J(40)

●SMAジャックと嵌合
HRMP-P06J(40)

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

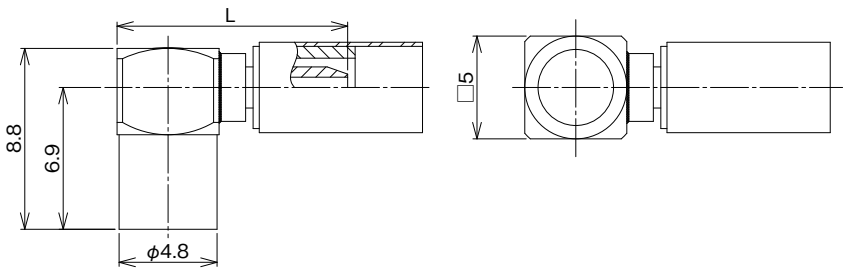
プラグ

● ストレートプラグ



製品番号	HRS No.	L	適合ケーブル	RoHS
P06-P-196/U（40）	328-0001-3 40	13.8	RG-196A/U	○
P06-P-1.5DQS（40）	328-0042-0 40	16	1.5D-Q.SUPER	

● L曲がりプラグ

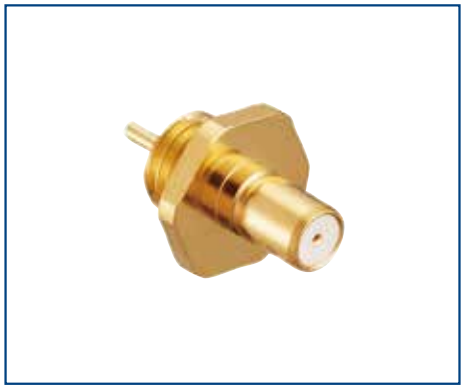


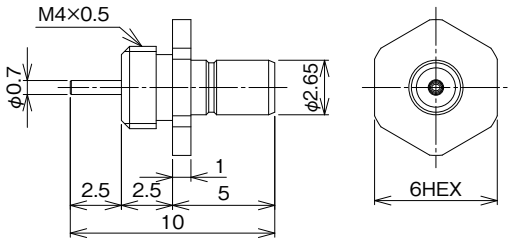
製品番号	HRS No.	L	適合ケーブル	RoHS
P06-LP-196/U（40）	328-0002-6 40	11.2	RG-196A/U	○
P06-LP-1.5DQS（40）	328-0037-0 40	13	1.5D-Q.SUPER	

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

レセプタクル

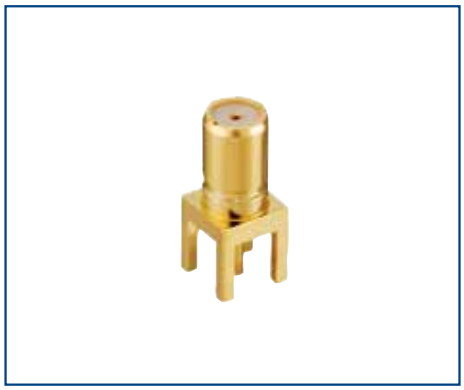
● ストレートレセプタクル

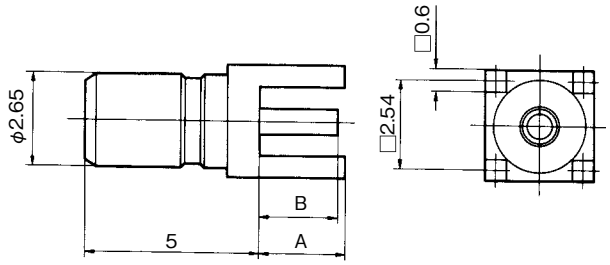




製品番号	HRS No.	RoHS
PO6-R-4（40）	328-0038-3 40	○

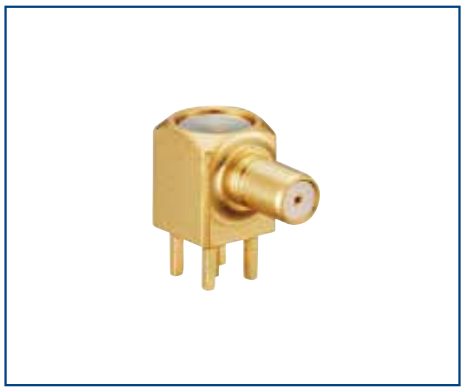
● ストレートレセプタクル（プリント基板実装用）

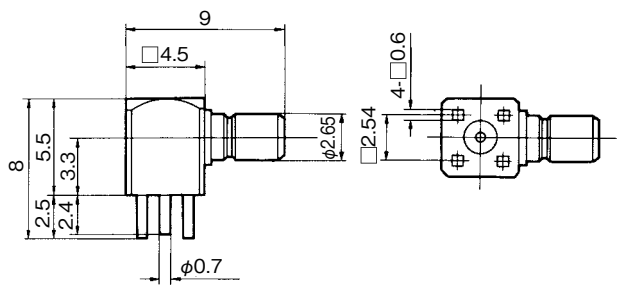




製品番号	HRS No.	A	B	RoHS
PO6-R-PC（40）	328-0011-7 40	2.5	2.4	○
PO6-R-PC-1（40）	328-0013-2 40	3.3	3.2	

● L曲がりレセプタクル（プリント基板実装用）

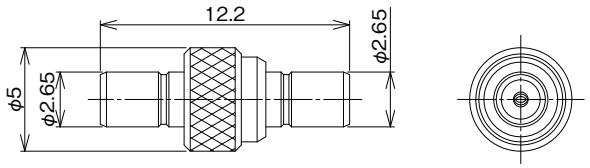




製品番号	HRS No.	RoHS
PO6-LR-PC（40）	328-0012-0 40	○

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

アダプタ

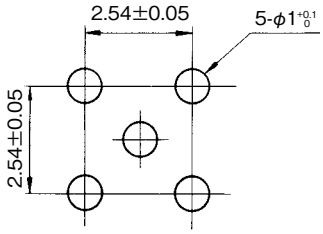


製品番号	HRS No.	RoHS
P06-A-JJ（40）	328-0021-0 40	○

プリント基板穴あけ寸法図

P06-R-PC（40）
P06-R-PC-1（40）
P06-LR-PC（40）

上記製品をご使用の際プリント基板の
加工を下図のように行ってください。



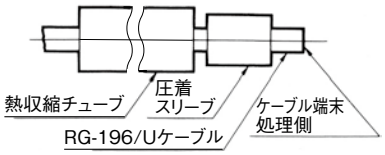
Apr.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.

ケーブル結線方法

P06-P-196/U(40)の結線方法

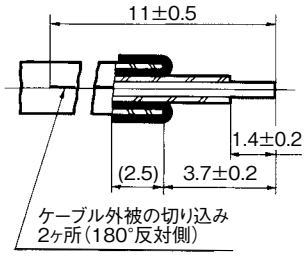
1.熱収縮チューブと圧着スリーブの挿入

(1)熱収縮チューブ及び圧着スリーブをケーブルに挿入する。
挿入する順番はケーブル端末処理より熱収縮チューブ、圧着スリーブの順番で行う。



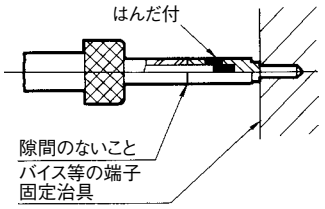
2.ケーブル端末処理

(1)ケーブル端末処理寸法は図に示す。
端末処理の順番は
1.ケーブル外被の除去。
2.ケーブル外被の切り込み2ヵ所。
3.外部導体の折り返し。
4.ケーブル絶縁体の除去の順番で行う。



3.雄端子とケーブル中心導体のはんだ付

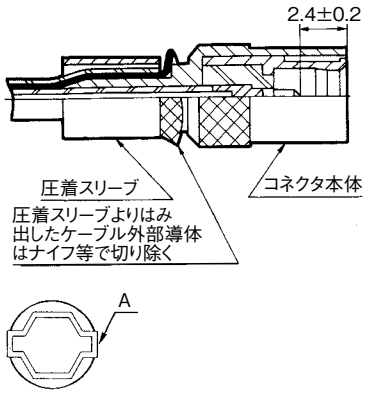
(1)雄端子をケーブル中心導体に図のようにはんだ付する。
1.雄端子のはんだ穴にはあらかじめφ0.5の糸はんだにて予備はんだを行う。
2.雄端子端面とケーブル絶縁体端面には隙間のないこと。
3.雄端子の外径部にはんだの流れがあった場合、その部分をナイフ等で均一に仕上げること。
4.はんだ付が確実に行われていることを確認するため4.9N程度の力で引っ張ってみること。



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

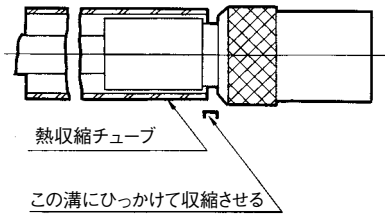
4.ケーブル外部導体の圧着

(1) ケーブルをコネクタ本体に挿入する。
ケーブルの挿入は突き当たる所で完了する。
完全に挿入したか確認するため、ノギス等でコネクタ本体の端面より雄端子先端部の深さを測定し、2.4±0.2であることを確認する。
(2) 1.において挿入した圧着スリーブをHT303/P06-T-1にて圧着する。
(3) 圧着スリーブのかしめ形状は図のようになること。
A部と外被切り込み部は合わせてください。



5.熱収縮チューブの収縮

(1) 1.においてケーブルに挿入した熱収縮チューブをヒートガン等で収縮させる。

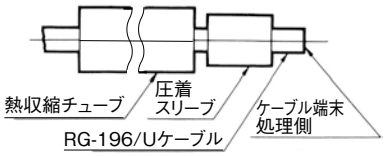


Apr.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.

PO6-LP-196/U(40)の結線方法

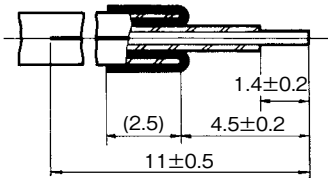
1.熱収縮チューブと圧着スリーブの挿入

(1)熱収縮チューブ及び圧着スリーブを、ケーブルに挿入する。
　挿入する順番は、ケーブル端末処理より熱収縮チューブ、圧着スリーブの順番で行う。



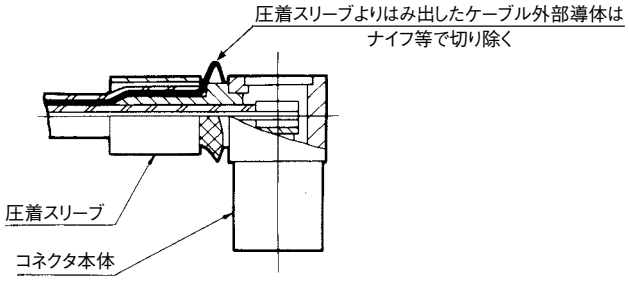
2.ケーブル端末処理

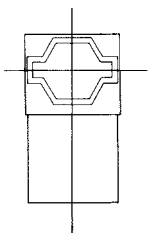
(1)ケーブル端末処理寸法は図に示す。
　端末処理の順番は
　1.ケーブル外被の除去。
　2.ケーブル外被の切り込み2ヵ所。
　3.外部導体の折り返し。
　4.ケーブル絶縁体の除去の順番で行う。



3.ケーブル外部導体の圧着

(1)ケーブルをコネクタ本体に挿入する。
　ケーブルの絶縁体端面がコネクタの雄端子端面につき当たった所で挿入は完了する。
(2)1.において挿入した圧着スリーブをHT303/PO6-T-1にて圧着する。
(3)圧着スリーブのかしめ方向は図のようになること。





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

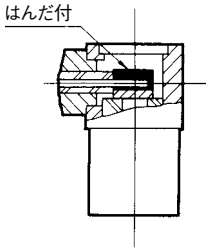
4.ケーブル中心導体はんだ付

(1) ケーブル中心導体をコネクタの雄端子にはんだ付けする。

1.はんだごてのこて先はφ0.8程度で、はんだはφ0.5の糸はんだを使用する。

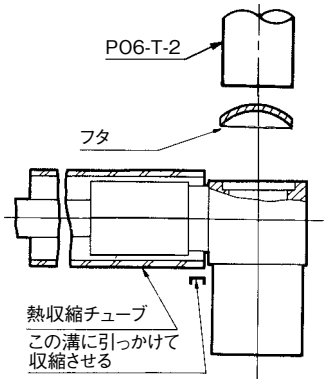
2.はんだ付はコネクタの雄端子外面につかないよう注意すること。

3.はんだ付により生じたコネクタ内部の汚れはアルコール等で洗い、エアーで清掃し、絶縁･耐圧不良のないように注意すること。



5.熱収縮チューブの収縮

(1) 1.においてケーブルに挿入した熱収縮チューブをヒートガン等で収縮させる。



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

変換アダプター一覧表

詳細につきましては、「変換アダプタ」のページをご覧ください。

結合部 1		結合部 2		製品番号	HRS No.	RoHS
シリーズ名	結合部	シリーズ名	結合部			
P06	ジャック	BNC	ジャック	BNCJ-P06J（40）	311-0167-4 40	○
	ジャック	HRM（SMA）	プラグ	HRMP-P06J（40）	311-0172-4 40	
	プラグ		ジャック	HRMJ-P06P（40）	311-0173-7 40	

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

ご検討にあたって

本カタログに記載の仕様は参考値となります。
ご採用の検討や注文に際しては、あらかじめ、「図面」・「製品規格表」の確認をお願いいたします。
ケーブルとの組み合わせで使用するコネクタにつきましては、必ず適合ケーブルをご使用ください。
適合外ケーブルをご検討の場合は、弊社販売窓口までお問い合わせください。
弊社指定の工具以外による結線加工については保証の対象外となります。
下記の用途へのご使用を検討される場合、必ず弊社販売窓口までご相談ください。条件によって保証可否を検討させていただきます。
（自動車車載、医療機器、公共インフラ、航空宇宙/防衛等の極めて高い信頼性を要求される機器）

ヒロセ電機株式会社 営業本部:神奈川県横浜市都筑区中川中央2丁目6番3号/TEL（045）620-3491（代表）
https://www.hirose.com https://www.hirose-connectors.com

※このカタログの内容は xxxx年xx月現在のものです。尚、改良等により、予告なく内容変更をする場合もありますのでご了承ください。