

作業図		作業内容		作業図		作業内容	
1		1. このコネクタに適合するケーブルは下記の同軸ケーブルである。 ケーブル端は垂直に整えておくこと。 左図の寸法で末端処理を行い、中心導体、外部導体に予備はんだを行う。 ⚠ケーブル名： A12B0733（潤工社製）（φ1.32） RF-MF5016（日星電気製）（φ1.13） RF-MF50161（日星電気製）（φ1.13） 注1）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、十分に注意すること。 注2）予備はんだ時、誘電体に溶けや膨れがないよう注意すること。 ⚠注3）工程2でコード管へのケーブル挿入がし難い場合は外部導体への予備はんだを省いてよい。但しはんだ付の際にコード管にはんだが十分に充填されるよう気を付けること。		4		4.3までのコード管ブロックを本体に仮挿入しておき、専用コード管圧入治具により本体にコード管ブロックを圧入する。 注1. 挿入時に斜め挿入や本体とコード管ブロックとの軸ずれ、端子が曲がることのない様に注意すること。 注2. 本体の斜め圧入に注意のこと。	
2		2-1. 末端処理・予備ハンダ後のケーブルをコード管に通す。 注1. 外部導体がコード管内部に突きあたり、コード管端面にケーブル誘電体が見えるまで挿入すること。 （誘電体が見えることを確認すること。） 注2. 挿入力が強いことによって外部導体に負荷がかからないよう注意のこと。 2-2. 専用治具HRM-200/S0-MDを使用し、コード管のハンダ付用窓からハンダ付を行う。 注3. ハンダ付時にケーブルのコード管根元部分が動かない様注意すること。 注4. ハンダ付はイモハンダ等にならないように行い、ケーブル外部導体とコード管にハンダが付き始めたらハンダ付用窓よりケーブル外部導体が見なくなるまでスピーディーにハンダを流し込むこと。 φAより盛り上がったハンダはカッターなどで削り取ること。		5		5-1. 圧入後は左図の寸法を満足すること。 5-2. 圧入によりB部分にバリが生じた場合はエアー等で除去すること。	
3		3. 絶縁座にケーブル中心導体を挿入後、雌端子を専用治具HRM-200/S0-MD2またはレセプタクルの雄端子で保持し、ハンダ付を行う。雌端子のハンダ付はハンダ穴にφ0.5の系ハンダを挿入して、ハンダゴテにて雌端子を熱しながらケーブル中心導体を挿入する。 注1. ケーブル中心導体は絶縁座に挿入後、真っ直ぐに整えること。 注2. 雌端子ハンダ付時はケーブル、絶縁座、雌端子の中心軸を揃えること。 ハンダ付時はコード管、絶縁座、雌端子の間に隙間がないこと。隙間があると雌端子が容易に曲がる為、断線の恐れがある。 注3. ハンダ付後は、確認用窓よりケーブル中心導体が見えることなく、ハンダで充填されていること。雌端子外径側に盛り上がったハンダはカッターなどで削り取ること。 注4. ハンダ付後は雌端子に対してケーブルを引っ張ったり屈曲させたりしないこと。					

COUNT		DESCRIPTION OF REVISIONS		DESIGNED		CHECKED		DATE			
⚠ 2		DIS-D-00014263		NK. NINOMIYA		TS. NAKAGAWA		20221226			
TITLE						HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.					
HRM-200-066WPJ4BN 結線図						APPROVED		T0. KATAYAMA		20181204	
						CHECKED		T0. KATAYAMA		20181204	
						CHARGED		NK. OOSAWA		20181204	
						WRITTEN		ST. KISHI		20181204	
TECHNICAL SPECIFICATION						ATAD-D1464-00		⚠ 1		1	