

作業図		作業内容		作業図		作業内容																																											
1		1. ケーブルに熱収縮チューブ及び圧着スリーブを通した後、図の寸法にて端末処理を行う。 注1. ケーブル端は、垂直に仕上げること。 注2. 中心導体・誘電体・外部導体（特に各切断部）に傷を付けないように十分注意すること。 ケーブル：1.5D-HQEW 相当品	4		4-1. 図のように圧着スリーブを 専用圧着工具：HT303/P0-P-2-Tにてカシメる。 4-2. 端子はシェル端面から2.3 ^{+0.2} _{-0.5} のこと。 注1. B部にすき間のないこと。（すき間参考:0.5mm以下） 注2. 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3. コネクタ本体のツバをカシメないこと。 注4. カシメ後、圧着工具の合わせ目と垂直方向のクリンプハイトは C/H=3.62~3.87を満足すること。 																																												
2		2. 雄端子をバイス又はレセプタクルにて保持し、雄端子をハンダ付する。 注1. 雄端子及び中心導体に予備ハンダを行うとよい。 注2. A部にすき間がないこと。 注3. ハンダ付はイモハンダ等にならない様に行い、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。端子外径側に盛り上がったハンダはカッター等で削り取ること。 (参考)ハンダ付条件 コテ先温度：約380℃，時間：5秒以内	5		5. 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る。																																												
3		3-1. コネクタ本体にロケータ（HRM-T-2）を結合させる。 3-2. コネクタ本体に工程2のブロックを挿入する。 注1. コネクタ本体のコード管部はケーブル外部導体と誘電体間に挿入し、ケーブル外部導体がコード管内側へ入らないように注意すること。 注2. 挿入は雄端子の溝が絶縁座の突起に係止されるまで行うこと。	 (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：L1-5.5 L2+4.5 <table><tr><th></th><th>COUNT</th><th>DESCRIPTION OF REVISIONS</th><th>DESIGNED</th><th>CHECKED</th><th>DATE</th></tr><tr><td>再作成</td><td>2</td><td>DIS-D-00003494</td><td>SR. AIHARA</td><td>KY. SHIMIZU</td><td>18. 09. 11</td></tr></table> <table><tr><th colspan="2">TITLE</th><th colspan="3">HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.</th></tr><tr><td rowspan="4">HRM-200-2S-1C 結線図</td><td>APPROVED</td><td>TO. KATAYAMA</td><td colspan="2">18. 09. 06</td></tr><tr><td>CHECKED</td><td>TO. KATAYAMA</td><td colspan="2">18. 09. 06</td></tr><tr><td>CHARGED</td><td>NK. OOSAWA</td><td colspan="2">18. 09. 06</td></tr><tr><td>WRITTEN</td><td>NK. OOSAWA</td><td colspan="2">18. 09. 06</td></tr></table> <table><tr><th colspan="2">TECHNICAL SPECIFICATION</th><th>ATAD-D0869-00</th><th>1</th><th>1</th></tr><tr><td colspan="2"></td><td></td><td>再作成</td><td></td></tr></table>				COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE	再作成	2	DIS-D-00003494	SR. AIHARA	KY. SHIMIZU	18. 09. 11	TITLE		HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.			HRM-200-2S-1C 結線図	APPROVED	TO. KATAYAMA	18. 09. 06		CHECKED	TO. KATAYAMA	18. 09. 06		CHARGED	NK. OOSAWA	18. 09. 06		WRITTEN	NK. OOSAWA	18. 09. 06		TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-D0869-00	1	1				再作成	
	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE																																												
再作成	2	DIS-D-00003494	SR. AIHARA	KY. SHIMIZU	18. 09. 11																																												
TITLE		HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.																																															
HRM-200-2S-1C 結線図	APPROVED	TO. KATAYAMA	18. 09. 06																																														
	CHECKED	TO. KATAYAMA	18. 09. 06																																														
	CHARGED	NK. OOSAWA	18. 09. 06																																														
	WRITTEN	NK. OOSAWA	18. 09. 06																																														
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-D0869-00	1	1																																													
			再作成																																														