

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><tr><td colspan="3" rowspan="4">TITLE HRM-200-2-1C 結線図 CL323-0520-9</td><td colspan="2">HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.</td></tr><tr><td>APPROVED</td><td>T0. KATAYAMA</td><td>18. 09. 06</td></tr><tr><td>CHECKED</td><td>T0. KATAYAMA</td><td>18. 09. 06</td></tr><tr><td>CHARGED</td><td>NK. OOSAWA</td><td>18. 09. 06</td></tr><tr><td colspan="3"></td><td>WRITTEN</td><td>NK. OOSAWA</td><td>18. 09. 06</td></tr><tr><td colspan="3">TECHNICAL SPECIFICATION</td><td colspan="2">ATAD-D0902-00</td><td>1/1</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 HRM-200-2-1C 結線図 CL323-0520-9			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		APPROVED	T0. KATAYAMA	18. 09. 06	CHECKED	T0. KATAYAMA	18. 09. 06	CHARGED	NK. OOSAWA	18. 09. 06				WRITTEN	NK. OOSAWA	18. 09. 06	TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-D0902-00		1/1
	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE																																							
再作成	2	DIS-D-00003494	SR. AIHARA	KY. SHIMIZU	18. 09. 11																																							
TITLE HRM-200-2-1C 結線図 CL323-0520-9			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.																																									
			APPROVED	T0. KATAYAMA	18. 09. 06																																							
			CHECKED	T0. KATAYAMA	18. 09. 06																																							
			CHARGED	NK. OOSAWA	18. 09. 06																																							
			WRITTEN	NK. OOSAWA	18. 09. 06																																							
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-D0902-00		1/1																																							