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

1．適用範囲
下記製品の結線方法について規定する。

製 品 名　PART NO.	CLｺｰﾄﾞ CODE NO.
HRM-200-088WBPJBN	CL323-0920-7

2．結線方法
次頁による。

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△					

名 称　TITLE

HRM-200-088WBPJBN 結線図

ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

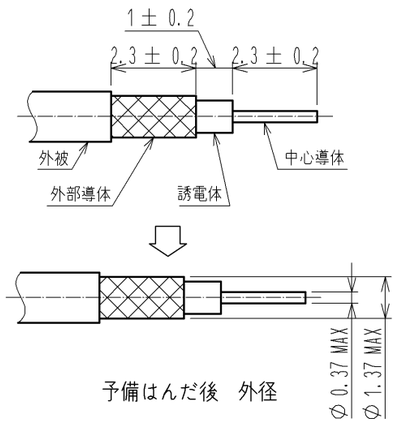
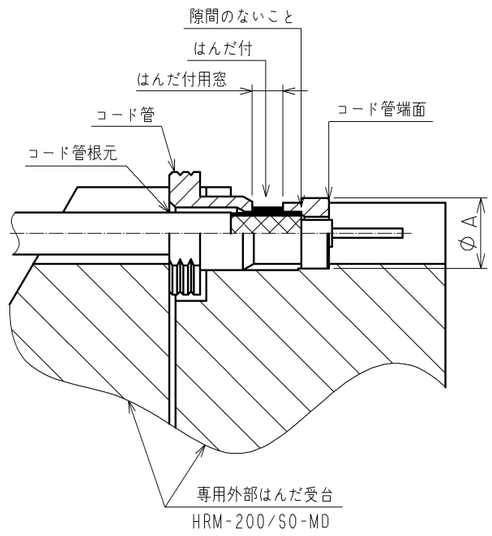
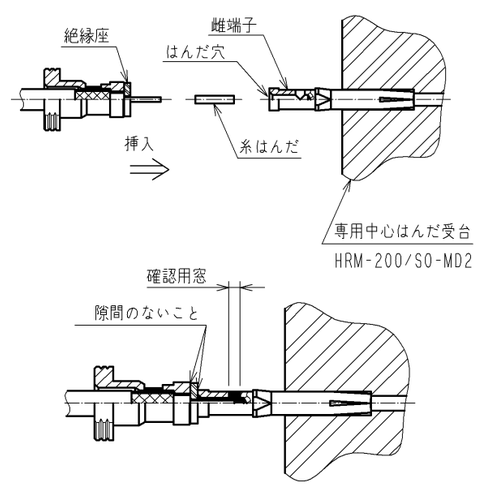
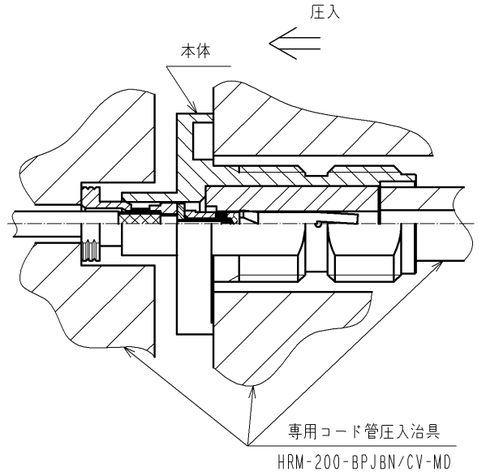
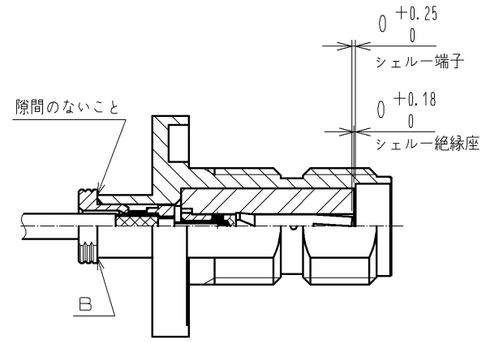
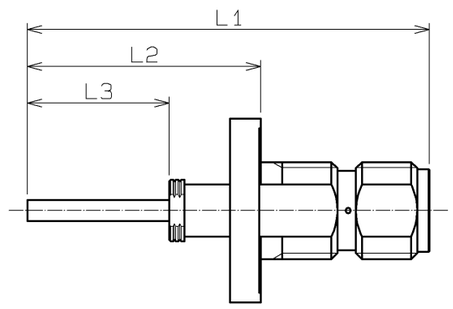
APPROVED	MH. YAMANE	12.03.07
CHECKED	TS. NOBE	12.03.07
CHARGED	TS. KANEKO	12.03.07
WRITTEN	TS. KANEKO	12.03.07

技 術 指 定 書　TECHNICAL SPECIFICATION

TAD-D0831　△　1/2

FORM 213-1

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

No.	作　業　図	作　業　内　容
1	 予備はんだ後　外径	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。 左図の寸法で端末処理を行い、中心導体、外部導体に 予備はんだを行う。 ケーブル名　：　FWS5032（クラベ製） DFS111−UL1979（潤工社製） RF−MF50141（日星電気製） 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。
2		2−1．　端末処理した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、 コード管のはんだ付用窓からはんだ付を行う。 注３）はんだ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）はんだ付はイモはんだ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はんだが付き始めたら はんだ付用窓よりケーブル外部導体が見なくなるまで スピーディーにはんだを流し込むこと。 ΦＡより盛り上がったはんだはカッターなどで削り取ること。
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 で保持し、はんだ付を行う。 雌端子のはんだ付ははんだ穴にΦ０．５の糸はんだを挿入して、 はんだ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）雌端子はんだ付時はケーブル、絶縁座、雌端子の中心軸を 揃えること。 はんだ付時はコード管、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）はんだ付後は、確認用窓よりケーブル中心導体が見える ことなく、はんだで充填されていること。雌端子外径側に 盛り上がったはんだはカッターなどで削り取ること。 注４）はんだ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。
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、専用治具 HRM-200-BPJBN/CV-MD 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、端子が曲がることがない様に 注意すること。 注2）本体の斜め圧入に注意のこと。
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。
6		ハーネス後のL寸法とケーブル切断長について 指定長L１の場合：切断長L=L1−9．4 指定長L2の場合：切断長L=L2+1．6 指定長L3の場合：切断長L=L3+7．6 HRM-200-088WBPJBN CL323-0920-7