

No.		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：RF-MF5010(日星電気製)(φ0.81) (ケーブルは一例を示す) 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. 末端処理・予備はんだ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、雄端子を専用治具HRM-200/S0-MD2(またはレセプタクルの雌端子)で保持し、はんだ付を行う。雄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、はんだゴテにて雄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) 雄端子はんだ付時はケーブル、絶縁座、雄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、雄端子の間に隙間がないこと。 隙間があると雄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。雄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) はんだ付後は雄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-PJ2BN/CV-MDにより本体にコード管ブロックを圧入する。 注1) 仮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。	
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				ハーネス後の指定長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+0.2 指定長L3の場合：切断長L=L3+7.6	
				SMA(R)-200-040PJ2BN CL323-0929-1	
				△	
				TITLE	
				SMA(R)-200-040PJ2BN 結線図	
				TECHNICAL SPECIFICATION	
				ATAD-D0929-00	
				△	
				1/1	