

	作業図	作業内容		作業図	作業内容																																													
1		1-1. 圧着スリーブ及び熱収縮チューブを通し、図の寸法にて端末処理を行う。 注1. ケーブル切断時に断面を押し潰さないこと。 注2. 端末処理時、中心導体・誘電体・シールド（特に各切断部）に傷を付けぬ様、十分注意すること。 ケーブル：RG-196A/U 相当品 RG-178B/U 相当品	5		5-1. ケーブル中心導体をコネクタの雄端子にはんだ付する。 注1. はんだごてのこて先はφ0.8程度で、はんだはφ0.5の糸はんだを使用すること。 注2. はんだ付する際に、雄端子溝中央（芯線の先端）の上半分にこて先を合わせ、上からの雄端子への負荷を加えないようにはんだ付を行う。 また、雄端子外面につかぬよう注意すること。 注3. はんだ付により生じたコネクタ内部の汚れはシンナー等で洗い、エアーで清掃し絶縁・耐圧不良のないように注意すること。																																													
2		2-1. ケーブル端面より 11±0.5 の位置から外被端面までケーブル軸方向に外被に切り込みを入れる。 ケーブルを反転させ180° 反対側にも同様に切り込みを入れる。 注. 切込時、外部導体に傷を付けぬ様十分注意すること。	6		6-1. フタを図のような向きで挿入し、専用工具P06-T-2を使用し、ボール盤等を用いて押しつぶす。 注1. 圧入後の深さはフタ外周部で 0.2±0.15 のこと。 6-2. 左図のように熱収縮チューブをヒートガン等により収縮させる。 注2. 収縮はコネクタ側から徐々に行うこと。 また、ケーブルの外被を溶かさない様十分注意すること。																																													
3		3-1. 図のようにシールドの先端部を若干広げる。 注. 誘電体にシールド処理時の切粉等が付着していたら必ず除去しておくこと。																																																
4		4-1. コネクタにケーブルを挿入する。 注1. ケーブル外被端面がローレット端面の位置まで挿入すること。 注2. ケーブル中心導体芯線は、雄端子溝の中央付近まで挿入すること。 （ケーブル誘電体が雄端子に接触するまで挿入すると圧着スリーブ挿入時に、誘電体が出っ張り、雄端子曲がりが発生する。） 4-2. 1-1で先に通しておいた圧着スリーブをコネクタ本体の段に突き当てる。挿入が硬い場合はピンセット側面を用いて圧着スリーブを押して移動させてもよい。 注3. 圧着スリーブよりはみ出した外被、シールドはナイフ等で取り除くこと。取り除いた後、再度圧着スリーブを押し込むこと。 注4. 圧着スリーブを通す際、ケーブルにはできる限り負荷をかけないように注意すること。 4-3. HT303/P06-T-1を用いて、圧着スリーブを圧着する。圧着スリーブのカシメ方向は左図のようになること。			(参考) ハーネス後の寸法と切断長について ケーブル切断長：L1-2.2 L2+0.3 L3+2.6																																													
<table><tr><th></th><th>COUNT</th><th>DESCRIPTION OF REVISIONS</th><th>DESIGNED</th><th>CHECKED</th><th>DATE</th></tr><tr><td>△</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="3">TITLE</td><td colspan="3">HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.</td></tr><tr><td colspan="3" rowspan="4">P06-LP-196/U 結線図</td><td>APPROVED</td><td>TO. KATAYAMA</td><td>18. 07. 11</td></tr><tr><td>CHECKED</td><td>KY. SHIMIZU</td><td>18. 07. 11</td></tr><tr><td>CHARGED</td><td>SR. AIHARA</td><td>18. 07. 10</td></tr><tr><td>WRITTEN</td><td>SR. AIHARA</td><td>18. 07. 10</td></tr><tr><td colspan="3">TECHNICAL SPECIFICATION</td><td colspan="2">CL328-0002-6</td><td></td></tr><tr><td colspan="4">ATAD-D0647-00</td><td>△</td><td>1/1</td></tr></table>							COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE	△						TITLE			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.			P06-LP-196/U 結線図			APPROVED	TO. KATAYAMA	18. 07. 11	CHECKED	KY. SHIMIZU	18. 07. 11	CHARGED	SR. AIHARA	18. 07. 10	WRITTEN	SR. AIHARA	18. 07. 10	TECHNICAL SPECIFICATION			CL328-0002-6			ATAD-D0647-00				△	1/1
	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE																																													
△																																																		
TITLE			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.																																															
P06-LP-196/U 結線図			APPROVED	TO. KATAYAMA	18. 07. 11																																													
			CHECKED	KY. SHIMIZU	18. 07. 11																																													
			CHARGED	SR. AIHARA	18. 07. 10																																													
			WRITTEN	SR. AIHARA	18. 07. 10																																													
TECHNICAL SPECIFICATION			CL328-0002-6																																															
ATAD-D0647-00				△	1/1																																													