

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

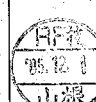
				Sheet	1 / 2		
技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION		TAD-D0375	△の数 COUNT	訂正記事 REVISIONS	担当 BY	検図 CHKD	年月日 DATE
名 称 TITLE PL75-P-1.5CV 結線図			△				..
			△				..
			△				..
			△				..
			△				..
			△				..

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コード CODE NO.
PL75-P-1.5CV	CL334-0078-0

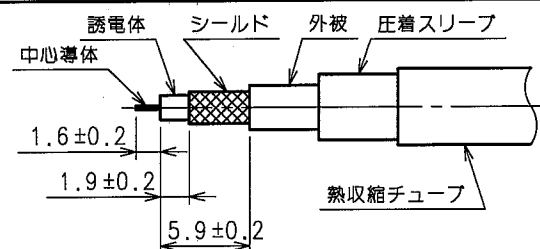
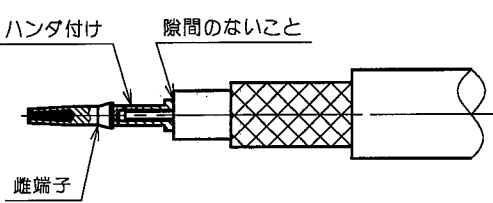
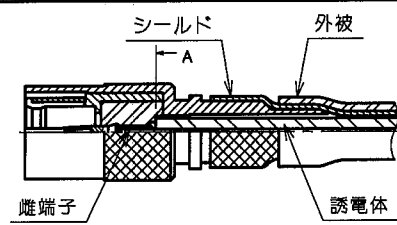
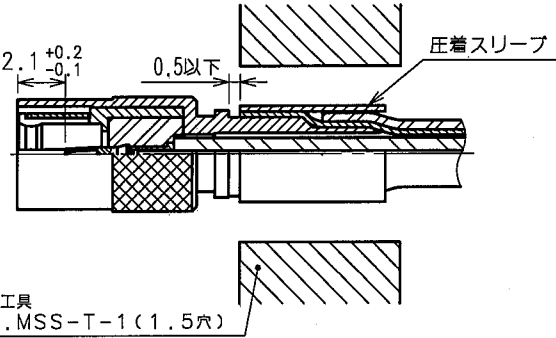
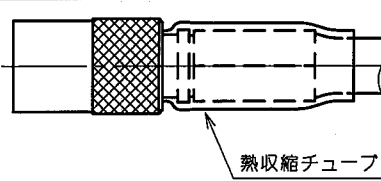
2. 結線方法
次頁による。

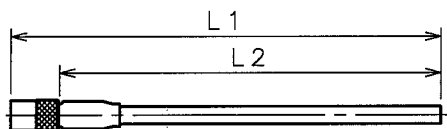
配布先 TO
RF

 ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	作 成 WRITTEN	設 計 DESIGNED	検 図 CHECKED	承 認 APPROVED	出 図 RELEASED
					



技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION TAD-D0375

	作業図	作業内容
1		1-1. ケーブルに圧着スリーブ及び熱収縮チューブを通して後、図の寸法にて端末処理を行う。 注) 端末処理時、中心導体・誘電体・シールド (特に各切断部) に傷をつけないように十分注意すること。 ケーブル: 1.5CCA-EXBV(LF)相当品
2		2-1. 雌端子をケーブル中心導体にハンダ付する。 注) 雌端子及びケーブル中心導体に予備ハンダをほどきしておくことよい 注) ハンダ付後、雌端子の横穴よりハンダが盛り上がった場合はカッター等で円周上均一に切除すること。 注) ハンダ付の際、熱のかけすぎ等によりケーブル誘電体端面を変形させないこと。また誘電体と雌端子端面に隙間のないこと。 (参考) はんだ付け条件 (鉛フリー) こて先温度 約380℃ 時間2〜3秒
3		3-1. コネクタにケーブルを挿入する。 注) ケーブルの挿入はケーブル誘電体端面がA端面に突き当たるまで行う。 注) ケーブル挿入する際、雌端子及び誘電体が曲がらないように注意し確認すること。
4		4-1. 圧着スリーブを図の位置まで移動させた後、専用工具UM, MSS-T-1 (1.5穴) にてカシメる。 注) コネクタ本体と圧着スリーブとの隙間は約0.5mm以下とする。 注) コネクタのつばの部分のカシメない様、注意すること。 注) 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。 カシメ後の対辺距離は1ヶ所以上3.85mm以下のこと 4-2. 圧着スリーブカシメ後コネクタ本体の端面より雌端子先端部までの深さが $2.1^{+0.2}_{-0.1}$ であること。
5		5-1. 熱収縮チューブを圧着部へ移動し、ヒートガン等により収縮させる。 注) ケーブル外被を溶かさない様、注意すること。



(参考)
ハーネス後のL寸法とケーブル切断長について
ケーブル切断長: L1-5.3
ケーブル切断長: L2+2.6

CL334-0078-0

配布先
TO
RF

HRS ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

出 図
RELEASED