

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.
MMCX(AR)-P-066	CL339-0030-5

2. 結線方法

次頁による。

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△					
名 称 T I T L E			HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
MMCX(AR)-P-066 結線図			APPROVED	MH. YAMANE	10. 04. 08
			CHECKED	NK. NINOMIYA	10. 04. 08
			CHARGED	MT. KANEKO	10. 04. 01
			WRITTEN	MT. KANEKO	10. 03. 30
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION			TAD-D0788		△ 1/2

No.	作 業 図	作 業 内 容		作 業 図	作 業 内 容
1		1-1. このコネクタに適合する同軸ケーブルは下記の通りである。尚、ケーブル端は垂直に整えておくこと。 ケーブル名 A12B0733-01（潤工社製） 1-2. 熱収縮チューブをケーブルに通す。	6		6-1. コード管ブロックを専用圧入治具にセットして本体を圧入する。（D面を合わせる。） 注）本体の斜め圧入に注意のこと。 注）結線後は下図の端子位置を満たすこと。
2		2-1. 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）に傷を付けないように十分注意すること。		7	
3		3-1. 端末処理したケーブルをクランプに通す。 注）シールドがクランプ内部に突きあたるまで挿入すること。（誘電体の先端が少し見えることを確認。） 3-2. クランプの窓部よりシールドをハンダ付する。 注）クランプのφA、φB外径よりハンダが盛り上がらないこと。φA、φBより盛上がったはんだはカッターなどで削り取ること。	8		（参考） 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 ケーブル切断長；L1-5.4 指定長L2の場合 ケーブル切断長；L2+8.3
4		4. 3までの状態に絶縁座、雄端子を順に挿入する。 注）各部品同士にスキ間がないように注意すること。			
5		5. 雄端子の窓部より中心導体をハンダ付けする。 注）ハンダはイモハンダ等にならないように行い、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。 もし、ハンダが端子外径に流れた場合は、外径にそってカッター等で切除すること。 ハンダはC部まで十分浸透していること。			
				MMCX（AR）-P-066 結線図	
				HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
				TAD-D0788	
				△ 2/2	