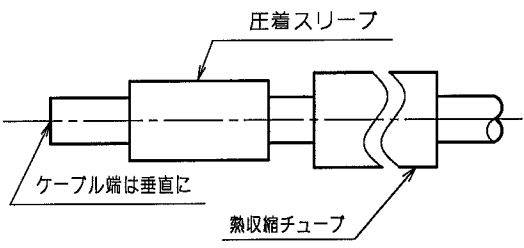
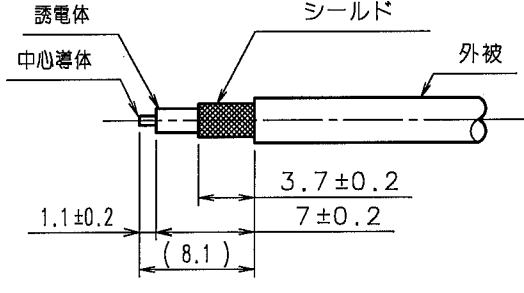
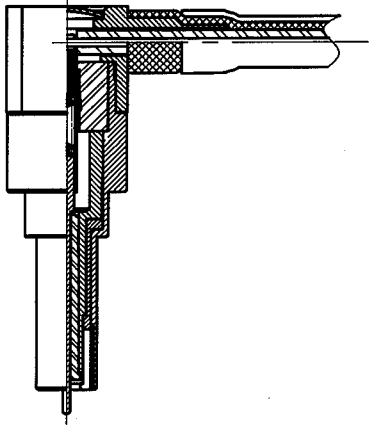


技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION		△の数 COUNT	訂正記事 REVISIONS	担当 BY	検図 CHKD	年月日 DATE
ATAD-J0032		1	DIS-J-000188	白井	加野	05.7.25
名称 TITLE MS-156-C(LP)-2 結線手順書		△				..
		△				..
		△				..
		△				..
		△				..

1. 適用範囲
本指定書はMS-156-C(LP)-2の結線手順を規定する。

	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に示します。尚、ケーブル端は垂直に整えてください。 適合ケーブル: 1.5D-HQEW 1.5D-QEW 1-2. 圧着スリーブ、熱収縮チューブをあらかじめケーブルに通しておきます。
2		2-1. 図の寸法にて端末処理を行います。 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してください。 2-2. コネクタ挿入工程前にシールドの網組をピンセット等を用いて丁寧に払っておきます。 注) シールドを払う際、切断してしまわないように注意してください。
3		3. コネクタにケーブルを挿入します。 注) 挿入はケーブルの誘電体先端が雄端子に突き当たった位置で止めてください。 注) コード管はケーブルのシールドと誘電体間に挿入し、シールドがコード管内部へ入らないように注意してください。 注) ケーブル中心導体は雄端子のスリ割り内に収まっていることを確認してください。 注) ケーブルを強く押しすぎてケーブル誘電体の端面で雄端子を押して偏心させないように注意してください。

配布先 TO
RFD

HRS 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
RFD '03.2.21 飛田	RFD '03.2.21 飛田	RFD '03.2.21 川村	RFD '03.2.24 三宅	

技術指定書

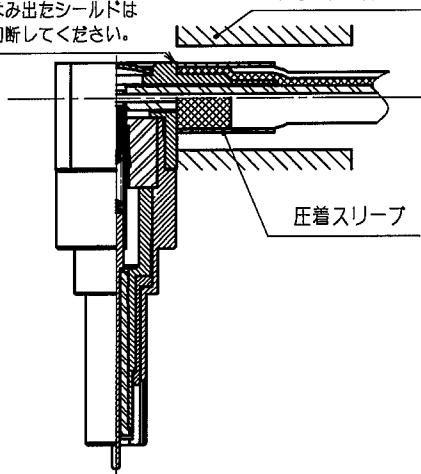
ATAD-J0032

TECHNICAL SPECIFICATION

4

スキ間のないこと
はみ出たシールドは
切断してください。

専用工具
PO-P-2-T



4-1. 圧着スリーブを図の位置まで移動する。
コネクタ本体と圧着スリーブとの隙間を無くして
ください。

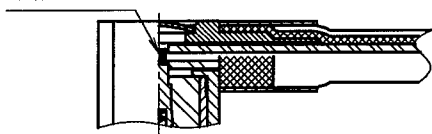
4-2. 図の様に専用工具
PO-P-2-T にてカシメます。

注) 圧着時にケーブルが動かない様に気を付けること。
カシメ後、ケーブル誘電体先端が雄端子に突き当た
っていることが望ましい。

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てください。

5

ハンダ付



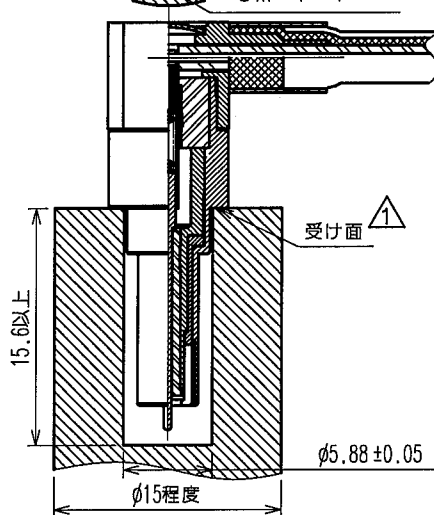
5. 中心導体のハンダ付けを行う。

注) ハンダ付けはイモ、ツララにならぬように
注意のこと。またハンダ付けにより生じた
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・耐圧不良を防ぐこと。

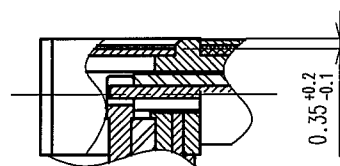
参) 使用するハンダゴテは15~20W程度
のものをご使用ください。

6

専用フタ圧入治具
UM-T-1

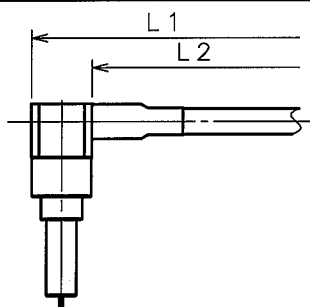


6. フタを図のような向きで挿入し、
専用フタ圧入治具: UM-T-1 にて押しつぶす。
つぶす際の受け治具は必ずφ5.83mm以上のものを使用し
左図に図示される製品の面で受けてください。



注) フタ圧入後のフタまでの深さ(上図参考)は
 $0.35 \begin{smallmatrix} +0.2 \\ -0.1 \end{smallmatrix}$ の寸法を満たすこと。
圧入によるフタの軸方向固定力は30N以上
のこと。

7



7. 熱収縮チューブを圧着部へ移動し、
ヒートガン等にて収縮させます。

(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: $L1 - 3.45$

指定長L2の場合

ケーブル切断長: $L2 + 4.55$

配布先
TO
RFD

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

出 図
RELEASED