

	作業図	作業内容	作業図	作業内容																									
1		<p>1. ケーブルに圧着スリーブ及び熱収縮チューブを通した後、図の寸法にて端末処理を行う。</p> <p>注1. ケーブル端は、垂直に仕上げること。</p> <p>注2. 端末処理時、中心導体・誘電体・シールド（特に各切断部）に傷をつけないように十分注意すること。</p> <p>ケーブル：1.5D-HQEV 1.5C-QEV・CW 相当品</p>		<p>5. 端子窓部より中心導体をハンダ付けする。</p> <p>注1. 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出た場合は、外径に沿ってカッター等で切除すること。</p> <p>(参考)ハンダ付け条件 コテ先温度：約380℃，時間：5秒以内</p>																									
2		<p>2. 図のようにシールドの先端部を若干広げる。</p> <p>注1. シールド処理時の切粉等が誘電体に付着していたら、必ず除去しておくこと。</p>		<p>6. 5のコード管ブロックにシェルを締め込む。コード管ブロックとシェルはスパナ等を用いて1.5~2N・mのトルクで締め込むこと。</p> <p>注1. 締め込み後のスパナ掛け幅の径方向の位置は任意とする。</p>																									
3		<p>3. 端末処理したケーブルに、コード管ブロックを図のように誘電体がブロック絶縁体の段に当たるまで挿入する。このとき、正常な挿入状態の目安は</p> <p>(1) 端子窓一杯に中心導体が見えること。</p> <p>(2) シールド先端がA端面と接すること。</p> <p>注1. 中心導体が絶縁体の段部に引っかかり、挿入が不完全にならないように注意し、且つ確認すること。</p>		<p>7. 図のように熱収縮チューブをC端面にぶつかるまでかぶせ、ヒートガン等を用いて、熱収縮チューブを収縮させる。</p>																									
4		<p>4-1. 図のように圧着スリーブをA端面にぶつかるまでシールドにかぶせる。尚、はみ出すシールドがある場合は、切除すること。</p> <p>注1. このときコード管ブロックの挿入位置がズレないように気を付けること。</p> <p>4-2. 図のように圧着スリーブを専用圧着工具：HT303/UM, MSS-T-1 (1.5穴)にてカシメる。</p> <p>注2. カシメるとき、圧着スリーブとA端面の間に隙間が開かないように注意すること。</p> <p>注3. 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。</p>	<p>(参考)ハーネス後のL寸法と切断長について ケーブル切断長：L1-10.4 L2+13.1</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>COUNT</th> <th>DESCRIPTION OF REVISIONS</th> <th>DESIGNED</th> <th>CHECKED</th> <th>DATE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>△</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>TITLE</p> <p>BNC-J-1.5CR 糸吉糸泉 ☒</p> <p>TECHNICAL SPECIFICATION</p> <table border="1"> <tr> <td colspan="2">HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>APPROVED</td> <td>KY. SHIMIZU</td> <td>15.06.10</td> </tr> <tr> <td>CHECKED</td> <td>TO. KATAYAMA</td> <td>15.06.10</td> </tr> <tr> <td>CHARGED</td> <td>NK. OOSAWA</td> <td>15.06.10</td> </tr> <tr> <td>WRITTEN</td> <td>NK. OOSAWA</td> <td>15.06.10</td> </tr> </table> <p>ATAD-D1309-00 △</p>	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE	△					HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.			APPROVED	KY. SHIMIZU	15.06.10	CHECKED	TO. KATAYAMA	15.06.10	CHARGED	NK. OOSAWA	15.06.10	WRITTEN	NK. OOSAWA	15.06.10
COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE																									
△																													
HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.																													
APPROVED	KY. SHIMIZU	15.06.10																											
CHECKED	TO. KATAYAMA	15.06.10																											
CHARGED	NK. OOSAWA	15.06.10																											
WRITTEN	NK. OOSAWA	15.06.10																											