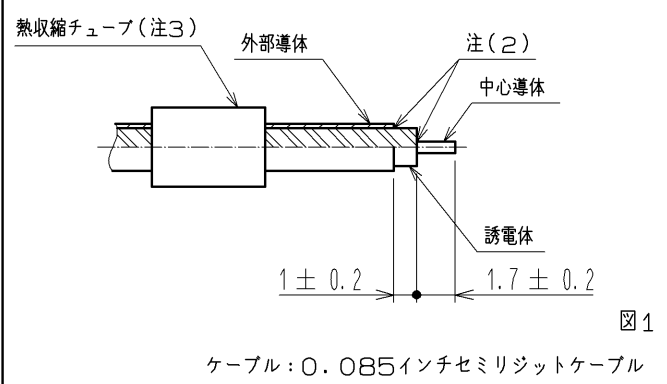
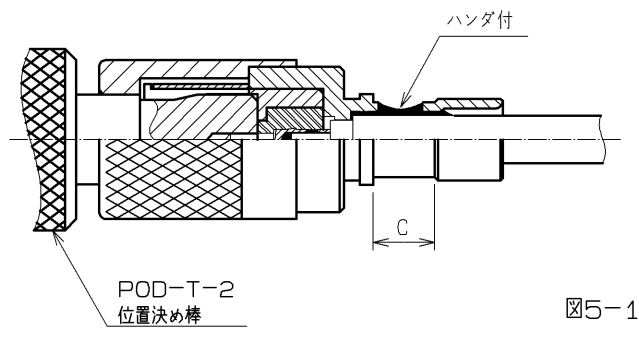
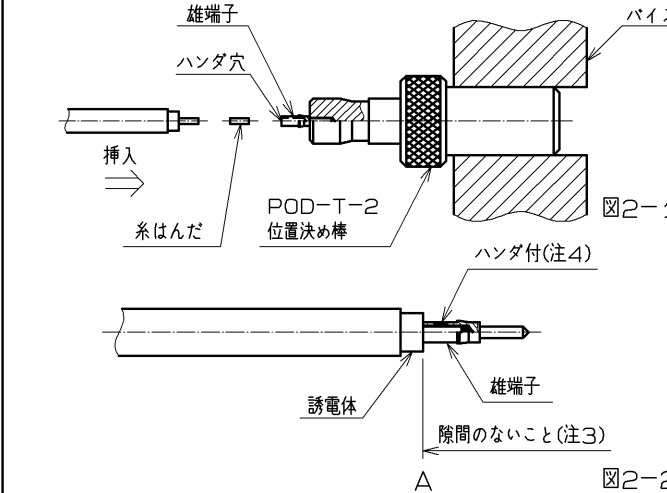
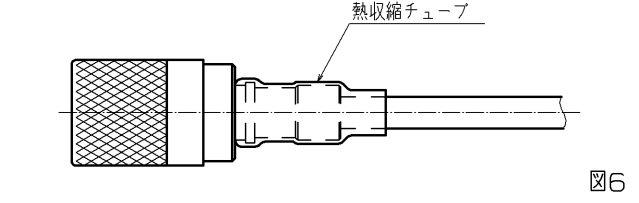
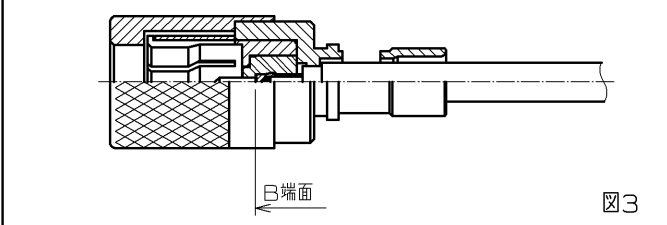
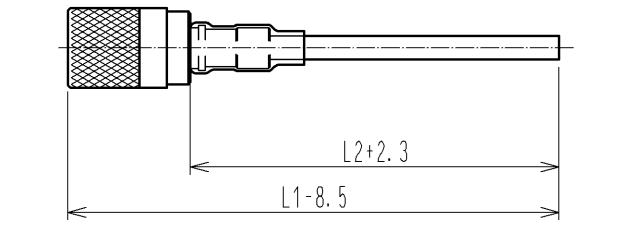
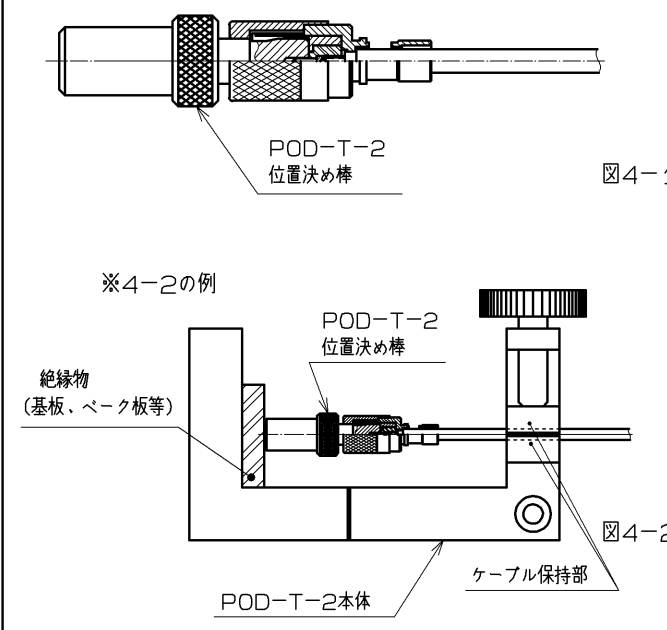


作業図		作業内容		作業図		作業内容																																									
1	 熱収縮チューブ(注3) 外部導体 注(2) 中心導体 誘電体 1 ± 0.2 1.7 ± 0.2 図1 ケーブル：0.085インチセミリジットケーブル	1, 適合ケーブル(0.085インチセミリジットケーブル)を図1に示す寸法で末端処理を行って下さい。 注(1), 外部導体及び誘電体は垂直且つ均一に仕上げて下さい。 注(2), 切断に際し中心導体および誘電体に傷がつかない様ご注意ください。 注(3), 添付品の熱収縮チューブのご使用は任意と致します。		5	 ハンダ付 POD-T-2 位置決め棒 図5-1 1.5 ± 0.2 (シェル端面より端子先端) 図5-2	5-1, ハンダ付け窓からケーブル外部導体のハンダ付けを行って下さい。 尚、ハンダ付けは、窓をふさぐように十分ハンダを流し込んで下さい。 時間でハンダ濡れ開始から5-10秒。 又、ハンダはCの範囲に流れても可。 注(7), ケーブルのハンダ付け部分はハンダが付き易いように、あらかじめサンドペーパー等で磨いておく和良好的。 5-2, ハンダ付け完了後、十分冷めてからコネクタをPOD-T-2位置決め棒から外して下さい。 注(8), ケーブルを斜めに引っ張って抜かない様ご注意ください。 5-3, ハンダ付け後、雄端子先端はシェル端面より、1.5 ± 0.2に入っている事をご確認下さい。																																									
2	 雄端子 ハンダ穴 挿入 糸はんだ POD-T-2 位置決め棒 図2-1 ハンダ付(注4) 誘電体 雄端子 隙間のないこと(注3) A 図2-2	2, POD-T-2位置決め棒をバイス等で固定し、雄端子を押し込み、ハンダ穴にφ0.4程度の糸ハンダを挿入して、ハンダゴテにて雄端子を熱しながらケーブル中心導体を挿入して下さい。(図2-1) 品名：POD-T-2 CL350-0025-2 注(3), ハンダ付け後、雄端子とケーブル誘電体間Aに隙間がない様ご注意ください。 注(4), ハンダが端子外径面にあふれない様ご注意ください。 あふれたハンダは削り取って下さい。 注(5), 雄端子とケーブルの軸がズレない様ご注意ください。		6	 熱収縮チューブ 図6	(熱収縮チューブ使用の場合のみ) 6, 図の位置に熱収縮チューブをヒートガン等で収縮させて下さい。																																									
3	 B端面 図3	3, ケーブルをコネクタ本体へ挿入して下さい。 注(6), 挿入は雄端子端面が、コネクタ絶縁座のB端面にぶつかる感触が得られるまで行って下さい。		 ハーネス後のL寸法と切断長について ケーブル切断長：L1-8.5 ケーブル切断長：L2+2.3 <table><tr><td>製品名</td><td>CLコード</td><td>ケーブル</td></tr><tr><td>POD-P-FCCAF1</td><td>CL327-0193-0</td><td>0.085インチセミリジットケーブル</td></tr></table>				製品名	CLコード	ケーブル	POD-P-FCCAF1	CL327-0193-0	0.085インチセミリジットケーブル																																		
製品名	CLコード	ケーブル																																													
POD-P-FCCAF1	CL327-0193-0	0.085インチセミリジットケーブル																																													
4	 POD-T-2 位置決め棒 図4-1 ※4-2の例 絶縁物 (基板、ベーク板等) POD-T-2 位置決め棒 図4-2 POD-T-2本体 ケーブル保持部	4-1, コネクタにPOD-T-2位置決め棒を嵌合させて下さい。(図4-1) 4-2, ハンダ付けの際、ケーブル側・POD-T-2位置決め棒側を固定して下さい。 POD-T-2位置決め棒の固定は熱の伝わらないものを使用すると良い。(図4-2)		<table><tr><td>製品名</td><td>CLコード</td><td>ケーブル</td></tr><tr><td>POD-P-FCCAF1</td><td>CL327-0193-0</td><td>0.085インチセミリジットケーブル</td></tr></table> <table><tr><td>COUNT</td><td>DESCRIPTION OF REVISIONS</td><td>DESIGNED</td><td>CHECKED</td><td>DATE</td></tr><tr><td>△</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="2">名称 TITLE</td><td colspan="3">HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.</td></tr><tr><td colspan="2" rowspan="4">POD-P-FCCAF1 糸吉糸泉 図</td><td>APPROVED</td><td>MH. YAMANE</td><td>10.06.22</td></tr><tr><td>CHECKED</td><td>HA. NISHIMURA</td><td>10.06.22</td></tr><tr><td>CHARGED</td><td>RO. YOKOYAMA</td><td>10.06.22</td></tr><tr><td>WRITTEN</td><td>YJ. ASAO</td><td>10.06.21</td></tr><tr><td colspan="2">技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION</td><td colspan="2">ATAD-D0215</td><td>△ 1/2</td></tr></table>				製品名	CLコード	ケーブル	POD-P-FCCAF1	CL327-0193-0	0.085インチセミリジットケーブル	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE	△					名称 TITLE		HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.			POD-P-FCCAF1 糸吉糸泉 図		APPROVED	MH. YAMANE	10.06.22	CHECKED	HA. NISHIMURA	10.06.22	CHARGED	RO. YOKOYAMA	10.06.22	WRITTEN	YJ. ASAO	10.06.21	技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-D0215		△ 1/2
製品名	CLコード	ケーブル																																													
POD-P-FCCAF1	CL327-0193-0	0.085インチセミリジットケーブル																																													
COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE																																											
△																																															
名称 TITLE		HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.																																													
POD-P-FCCAF1 糸吉糸泉 図		APPROVED	MH. YAMANE	10.06.22																																											
		CHECKED	HA. NISHIMURA	10.06.22																																											
		CHARGED	RO. YOKOYAMA	10.06.22																																											
		WRITTEN	YJ. ASAO	10.06.21																																											
技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-D0215		△ 1/2																																											

作業図		作業内容		作業図		作業内容							
1		1-1, 適合ケーブル(0.085インチセミフレキシブルケーブル)に熱収縮チューブをあらかじめ通しておいて下さい。 1-2, 図1に示す寸法でケーブルの端末処理を行って下さい。 注(1), 外部導体及び誘電体は垂直且つ均一に仕上げて下さい。 注(2), 切断に際し中心導体および誘電体に傷がつかない様ご注意ください。		5		5-1, ハンダ付け窓からケーブル外部導体のハンダ付けを行って下さい。 尚、ハンダ付けは、窓をふさぐように十分ハンダを流し込んで下さい。 時間でハンダ濡れ開始から5-10秒。 又、ハンダはCの範囲に流れても可。							
2		2, POD-T-2位置決め棒をバイス等で固定し、雄端子を押し込み、ハンダ穴にφ0.4程度の糸ハンダを挿入して、ハンダゴテにて雄端子を熱しながらケーブル中心導体を挿入して下さい。(図2-1) 品名: POD-T-2 CL350-0025-2 注(3), ハンダ付け後、雄端子とケーブル誘電体間Aに隙間がない様ご注意ください。 注(4), ハンダが端子外径面にあふれない様ご注意ください。 あふれたハンダは削り取して下さい。 注(5), 雄端子とケーブルの軸がズレない様ご注意ください。				5-2, ハンダ付け完了後、十分冷めてからコネクタをPOD-T-2位置決め棒から外して下さい。 注(7), ケーブルを斜めに引っ張って抜かない様ご注意ください。 5-3, ハンダ付け後、雄端子先端はシェル端面より、1.5 ± 0.2に入っている事をご確認下さい。							
3		3, ケーブルをコネクタ本体へ挿入して下さい。 注(6), 挿入は雄端子端面が、コネクタ絶縁座のB端面にぶつかる感触が得られるまで行って下さい。		6		6, 図の位置に熱収縮チューブをヒートガン等で収縮させて下さい。							
4		4-1, コネクタにPOD-T-2位置決め棒を嵌合させて下さい。(図4-1) 4-2, ハンダ付けの際、ケーブル側・POD-T-2位置決め棒側を固定して下さい。 POD-T-2位置決め棒の固定は熱の伝わらないものを使用すると良い。(図4-2)		<table><tr><td>製品名</td><td>CLコード</td><td>ケーブル</td></tr><tr><td>POD-P-FCCAF1</td><td>CL327-0193-0</td><td>FCCAF 1 (日星電気) HMC-085 (平河ヒューテック)</td></tr></table>				製品名	CLコード	ケーブル	POD-P-FCCAF1	CL327-0193-0	FCCAF 1 (日星電気) HMC-085 (平河ヒューテック)
製品名	CLコード	ケーブル											
POD-P-FCCAF1	CL327-0193-0	FCCAF 1 (日星電気) HMC-085 (平河ヒューテック)											
						HIROSE ELECTRIC CO., LTD.							
				ATAD-D0215		△ 2/2							