

1. 適用範囲

本書は、DF56 シリーズ（DF56※-※P-0.3SD と DF56※-※P-SHL）を極細同軸ケーブル（AWG#42～46）に結線する際の手順について示すものです。

2. コネクタ品名

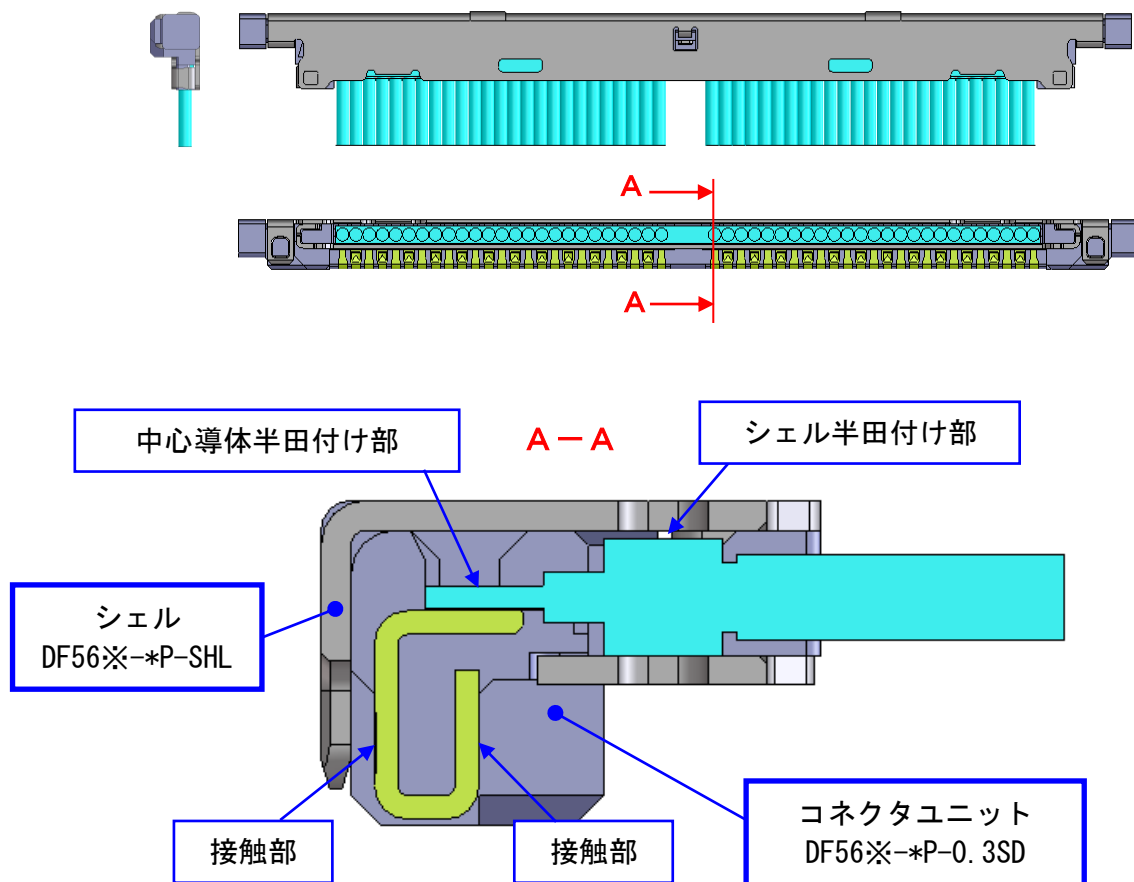
品 名	名 称
DF56※-※P-0.3SD	コネクタユニット
DF56※-※P-SHL	シェル

※：極数

※：種別記号

3. 部品構成

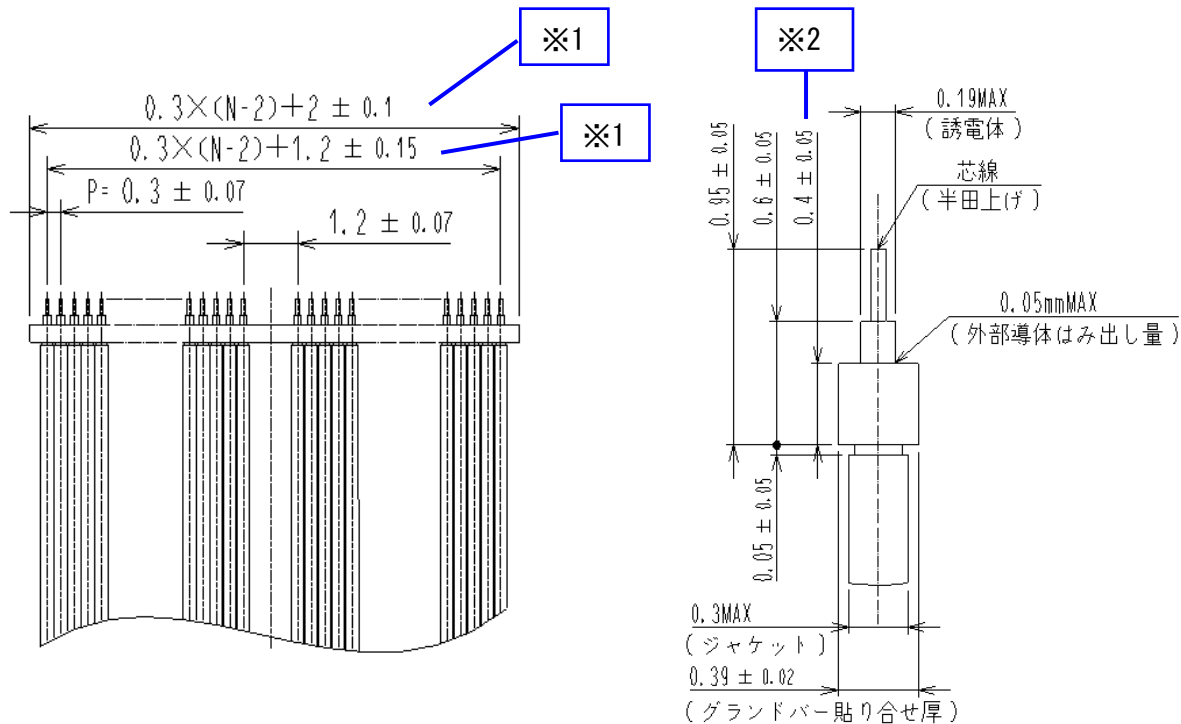
本コネクタは、コネクタユニットに中心導体半田付け後、シェルを組み込む構造になっております。



COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
1	DIS-D-00009760	RO. YOKOYAMA	MT. KANEKO	20211111
名 称 TITLE		HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
DF56 シリーズ結線手順書		APPROVED	TS. SAKATA	20100610
		CHECKED	HS. OZAWA	20100610
		DESIGNED	AH. MIYAZAKI	20100607
		WRITTEN	AH. MIYAZAKI	20100607
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-H0450-00		1 / 7

4. 適用電線

本コネクタに使用する極細同軸ケーブルは、以下の寸法を推奨いたします。



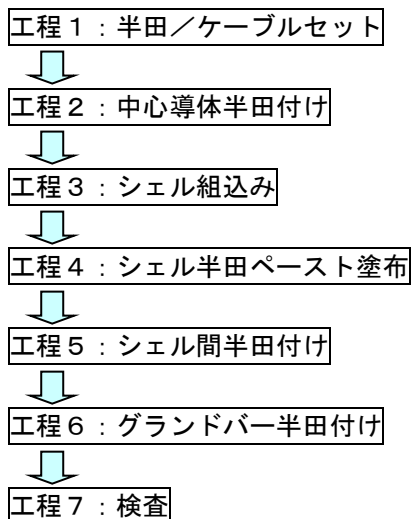
※注意事項 1 : Nは極数を表します。

※注意事項 2 : 寸法 (0.4 ± 0.05) はグラウンドバー貼り合わせ後の寸法となります。

5. ハーネス手順

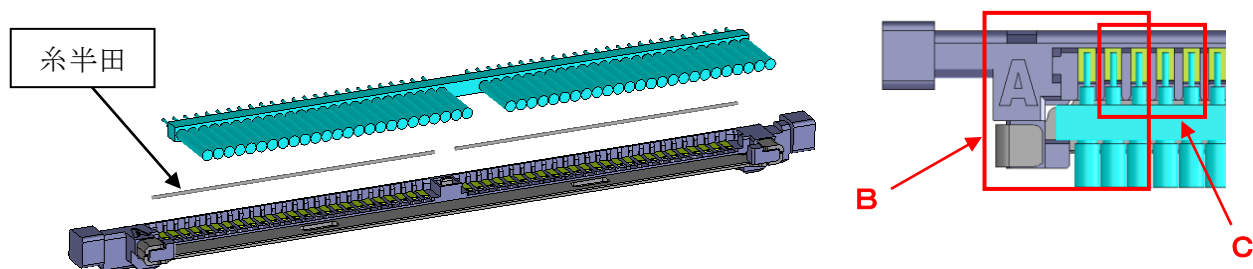
以下にハーネス加工の手順例を示します。

5-1. ハーネス手順シーケンス



5-2. 工程 1 : 半田／ケーブルセット

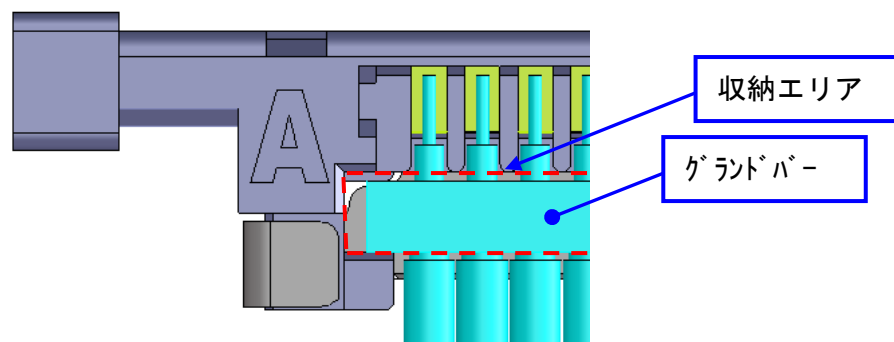
コネクタユニット上に 2 本の糸半田およびケーブルをセットします。



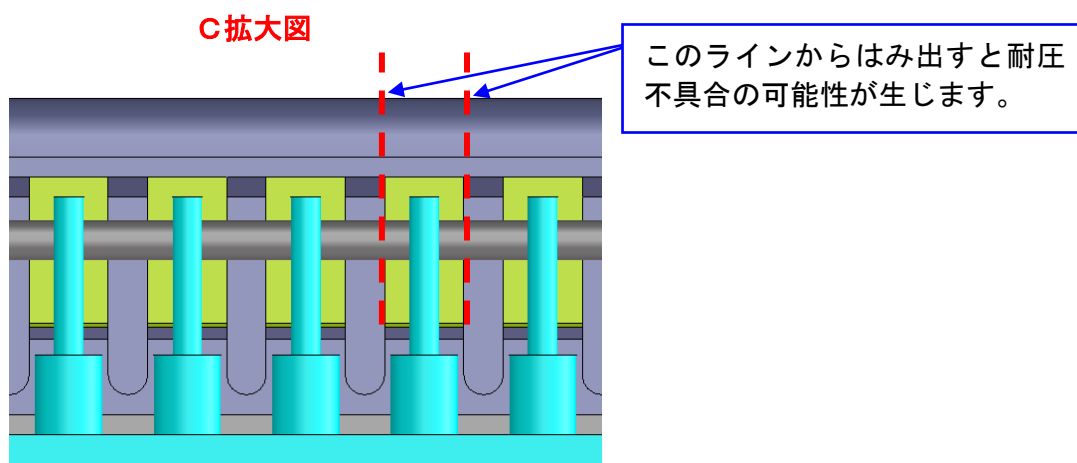
【推奨はんだサイズ】 $\phi 0.08 \sim \phi 0.1\text{mm}$ （長さ $0.3 \times N/2\text{mm}$ ） $\times 2$ 本（ N ：極数）

※注意事項 3：グランドバーは下図のエリアに収納できるようにセットして下さい。

B 拡大図

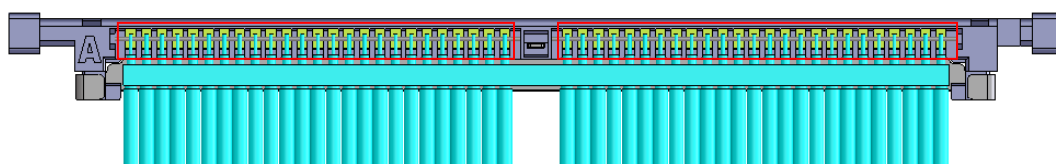


※注意事項 4 : 芯線が端子からはみ出した状態でハーネスを行うと半田ブリッジによるショート、耐電圧性能の低下が起こる可能性があります。
耐圧検査を実施の上、弊社規格性能を満足することをご確認下さい。



5-3. 工程 2 : 中心導体半田付け

パルスヒーターにて中心導体の一括半田付けをします。

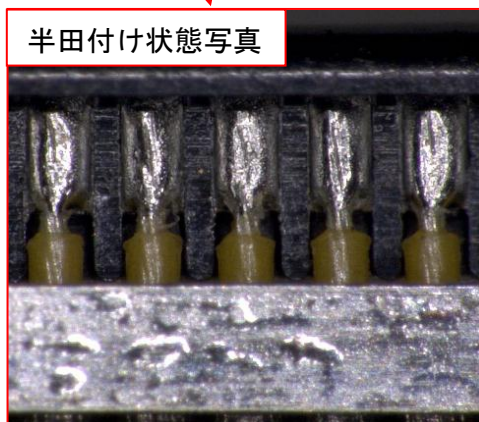


【 はんだ付け耐熱条件 】

MAX270℃, 5 秒以内 / 200℃以上, 30 秒以内 モールド溶けの無きこと。



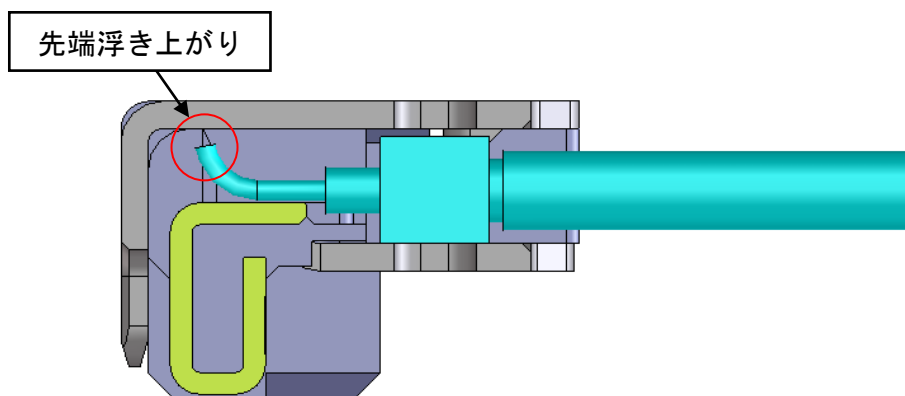
半田付け状態写真



※注意事項 5

下図の様な中心導体の先端浮き上がりが発生しないよう注意して下さい。

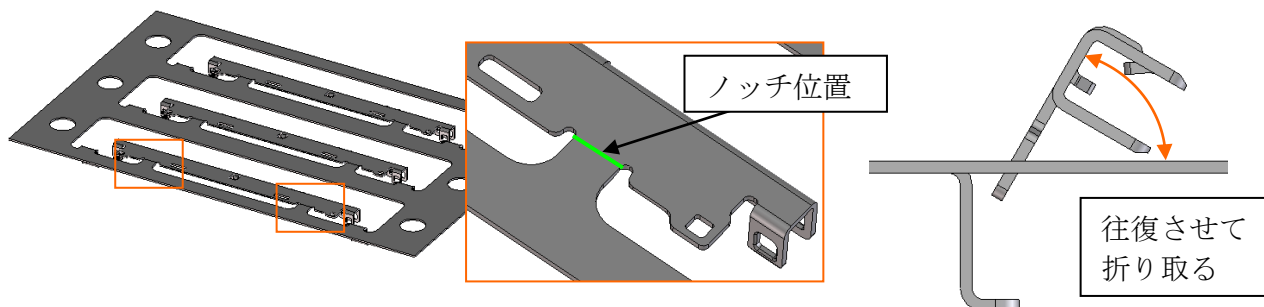
(シェル (DF56※-*P-SHL) 組込み後にショートの恐れがあるため。)



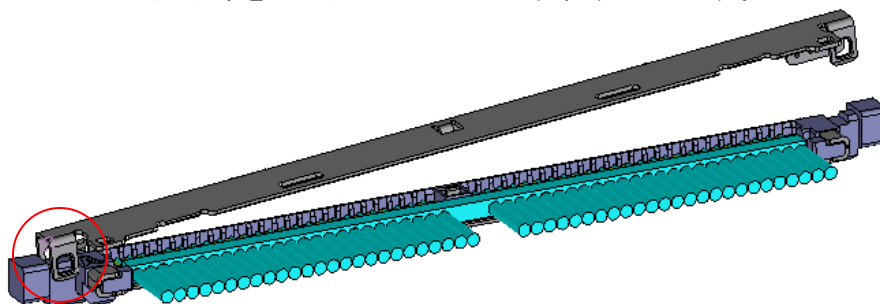
5-4. 工程 3 : シェル組込み

コネクタユニットにシェルを組み込みます。(手作業 治具不要)

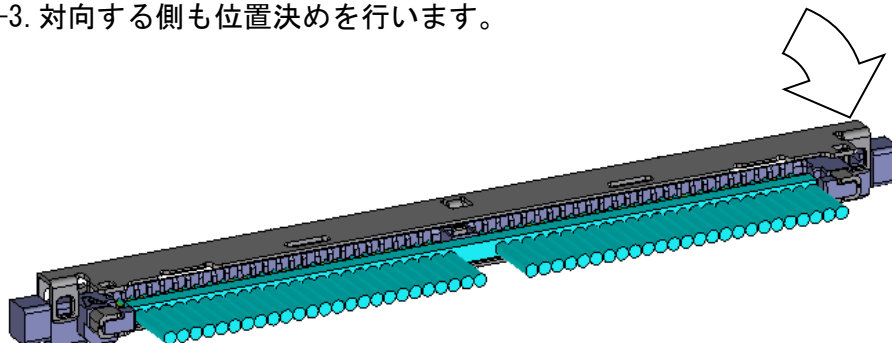
5-4-1. ノッチ箇所を中心にシェルを曲げ起し、往復させることで、シェルをキャリアから折り取ります。



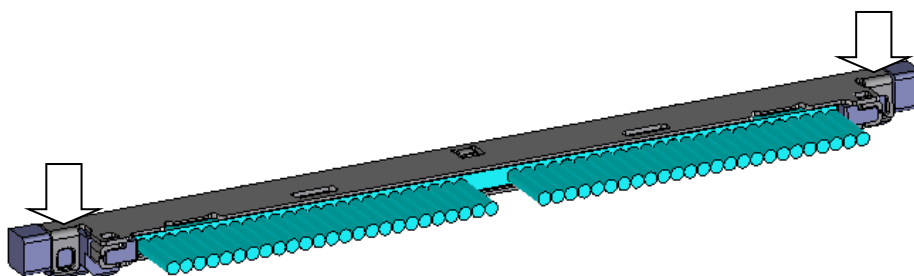
5-4-2. シェルの曲げ部をコネクタユニットに位置決めします。



5-4-3. 対向する側も位置決めを行います。

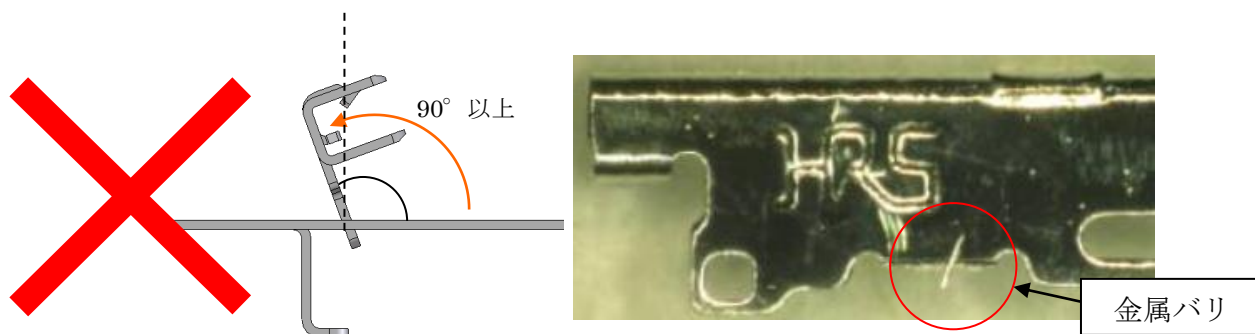


5-4-4. シェル上面の両側を押し込みコネクタユニットにシェルを組み込みます。



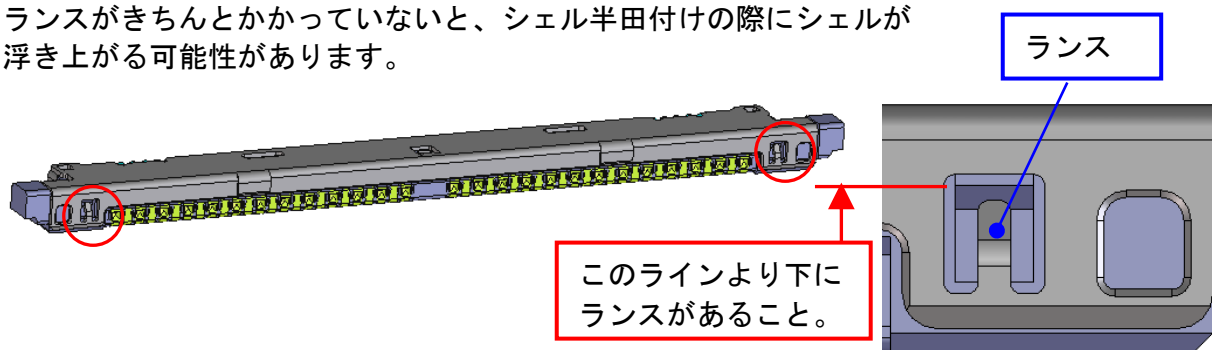
※注意事項 6

シェルのノッチ折り工程にて、曲げ角度が 90° 以上となると、ノッチ部から金属バリが発生する可能性がありますので、 90° 以上の曲げはご遠慮下さい。
なお、 90° 以上曲げて折り取った場合には、金属バリがないことをご確認下さい。



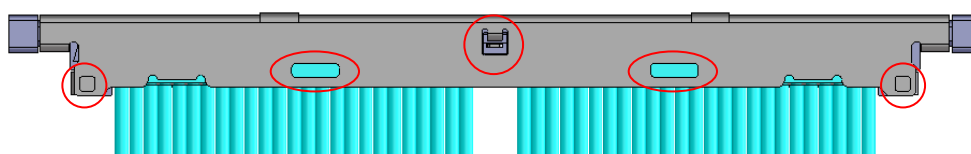
※注意事項 7

仮固定のランスがきちんとかかっていることを確認します。(下図参照)
ランスがきちんとかかっていないと、シェル半田付けの際にシェルが浮き上がる可能性があります。



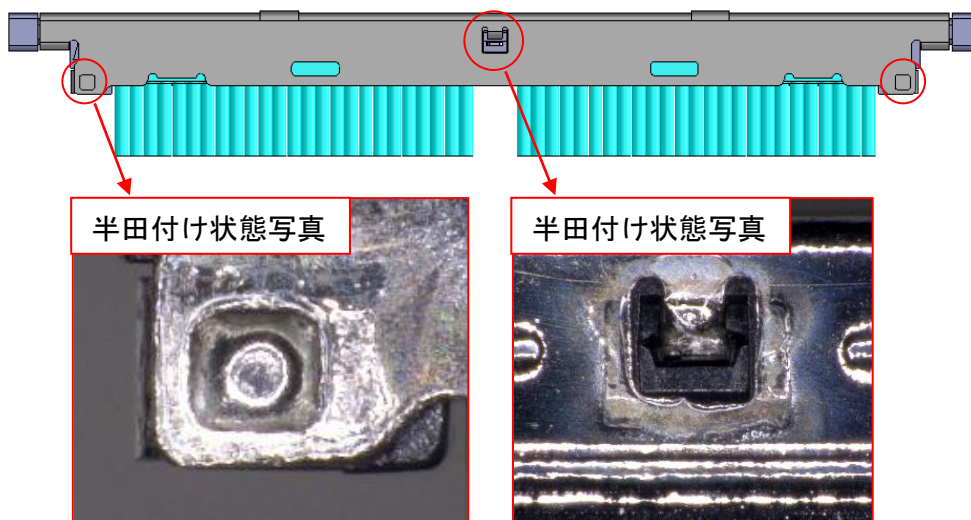
5-5. 工程 4 : シェル半田ペースト

シェルの穴に半田ペーストを塗布します。(5箇所)



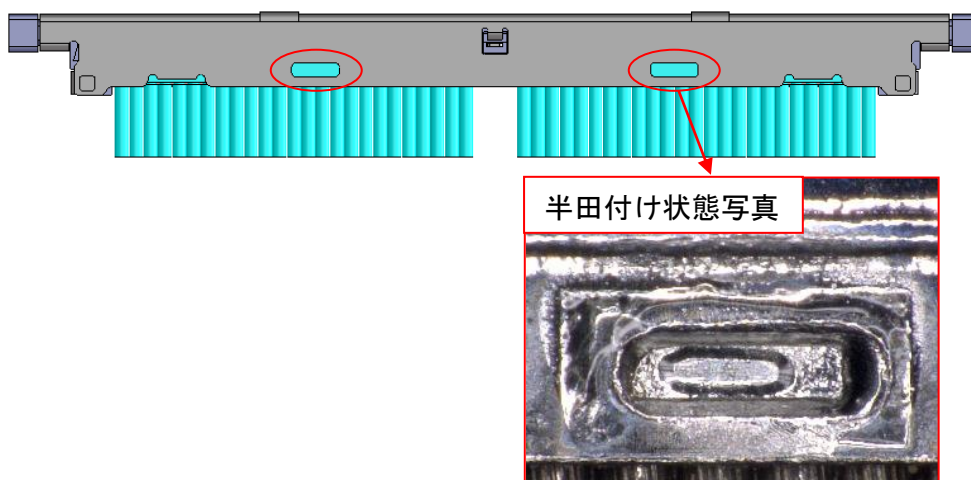
5-6. 工程 5 : シェル／コネクタユニット半田付け

シェルとコネクタユニット金属部の半田付けを行います。



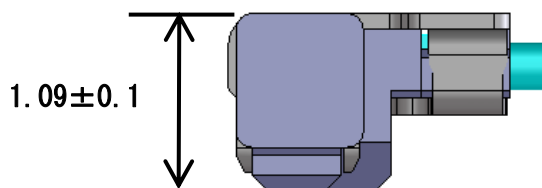
5-7. 工程 6 : シェル／グランドバーの半田付け

シェルとグランドバーの半田付けを行います。



5-8. 工程 7 : 完成品寸法

完成品の寸法は、図の通りとなります。



5-9. 工程 7 : 検査

導通・耐電圧検査を行い弊社仕様書の性能を満足することを確認します。

■弊社規格表 電気的特性

絶縁抵抗	50MΩ 以上
耐電圧	AC100V 1 分間の印加でせん絡・絶縁破壊がないこと。