

No.	作 業 図	作 業 内 容	No.	作 業 図	作 業 内 容
1		1. ケーブルに圧着スリーブ、熱収縮チューブを通した後、図の寸法にて端末処理を行って下さい。 適合ケーブル名： 5.5C-UHDG（平河ヒューテック(株)製） 5.5C-UHDGW（平河ヒューテック(株)製） 注1)ケーブル導体に酸化等が発生している場合は、接触が安定しない可能性がある為、ケーブル保存状態にご注意下さい。 注2)外被や絶縁体を取り除く時、外部導体、誘電体、中心導体（特に各切断部）に傷を付けぬ様、十分ご注意下さい。 注3)誘電体先端が潰れない様ご注意下さい。		（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：L1-11.3	
2		2-1. ケーブルを雄端子に挿入して下さい。 注1. A部（中心端子とケーブル誘電体の間）に隙間がない様にして下さい。 2-2. 雄端子を圧着して下さい。 尚、圧着セクターのホ・シ・ションは6を使用して下さい。 注1. 圧着部が指定の範囲にある事を確認して下さい。 注2. 圧着後はケーブルに対して、雄端子を引っ張ったり回転させたりしないで下さい。 圧着工具：MIL-DTL-M22520/7-01、ポジショナー：BNC75-12G/CRMD			
3		3-1. 2のブロックをコネクタ本体に挿入して下さい。 注1. コネクタ本体に突き当たるまで挿入して下さい。（雄端子先端で位置を確認して下さい。） 注2. 絶縁座の飛出し、雄端子の座屈等にご注意下さい。 注3. 圧着スリーブは、図の位置に合せて下さい。 注4. 外部導体に銅テープがある場合は、コネクタ本体の外側に偏りなく被せ、編組線と一緒に圧着して下さい。 注5. 外部導体、銅テープに偏り等がない様ご注意下さい。 3-2. 圧着スリーブを六角形状にカシメて下さい。 圧着工具：MIL-DTL-M22520/5-01、ダイス：MIL-DTL-M22520/5-55（ダイス寸法 HEX0.324inch/幅0.4inchであれば他品番も使用可能です。） 注1. 圧着後、HEX8.3±0.1（最大部）を満足させて下さい。 注2. 圧着スリーブ全体をカシメて下さい。			
4		4. 図のように熱収縮チューブをかぶせ、ヒートガン等を用いて、熱収縮チューブを収縮させて下さい。 注1. ヒートガンの熱でケーブル誘電体等が溶けない様ご注意下さい。			

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△					
T I T L E			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD. APPROVED TO. KATAYAMA 20190521 CHECKED TO. KATAYAMA 20190521 CHARGED RO. YOKOYAMA 20190521 WRITTEN ST. KISHI 20190521		
BNC(75)-P-5.5C-12G					
結線手順書					
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-D1467-00		△
					1 / 1

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△0					
TITLE BNC(75)-P-5.5C-12G 結線手順書			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
			APPROVED	TO. KATAYAMA	20190521
			CHECKED	TO. KATAYAMA	20190521
			CHARGED	RO. YOKOYAMA	20190521
			WRITTEN	ST. KISHI	20190521
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-D1467-00		△0 1 1