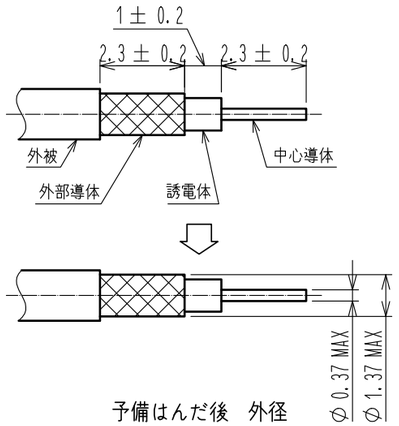
Aug.1.2026 Copyright 2026 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.

No.1



予備はんだ後　外径

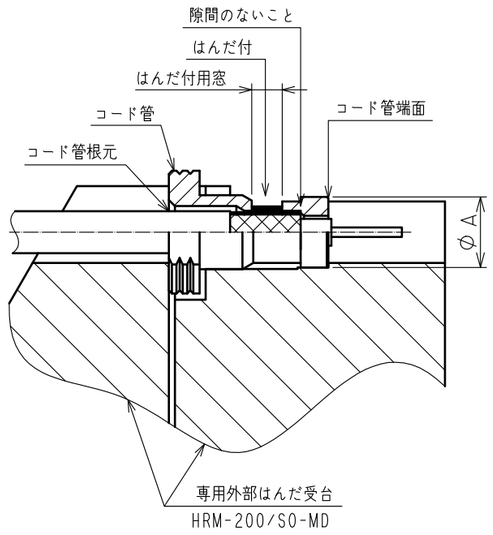
1．このコネクタに適合するケーブルは下記の同軸ケーブルである。
ケーブル端は垂直に整えておくこと。
左図の寸法で端末処理を行い、中心導体、外部導体に
予備はんだを行う。

ケーブル名：DFS111−UL1979（潤工社製）
RF−MF50141（日星電気製）

注１）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、十分に注意すること。

注2）予備はんだ時、誘電体に溶けや膨れがないよう注意すること。

No.2



2−1．端末処理・予備はんだ後のケーブルをコード管に通す。

注１）外部導体がコード管内部に突きあたり、コード管端面に
ケーブル誘電体が見えるまで挿入すること。
（誘電体が見えることを確認すること。）

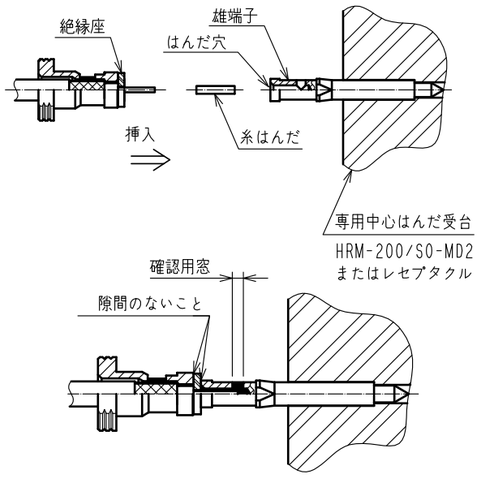
注2）挿入力が強いことによって外部導体に負荷がかからないよう
注意のこと。

2−2．専用治具HRM-200/SO-MDを使用し、
コード管のはんだ付用窓からはんだ付を行う。

注３）はんだ付時にケーブルのコード管根元部分が動かない様
注意すること。

注４）はんだ付はイモはんだ等にならないように行い、
ケーブル外部導体とコード管にはんだが付き始めたら
はんだ付用窓よりケーブル外部導体が見なくなるまで
スピーディーにはんだを流し込むこと。
φＡより盛り上がったはんだはカッターなどで削り取ること。

No.3



3．絶縁座にケーブル中心導体を挿入後、雄端子を専用治具
HRM-200/SO-MD2(またはレセプタクルの雌端子)で保持し、
はんだ付を行う。雄端子のはんだ付けははんだ穴にφ0．5の
糸はんだを挿入して、はんだゴテにて雄端子を熱しながら
ケーブル中心導体を挿入する。

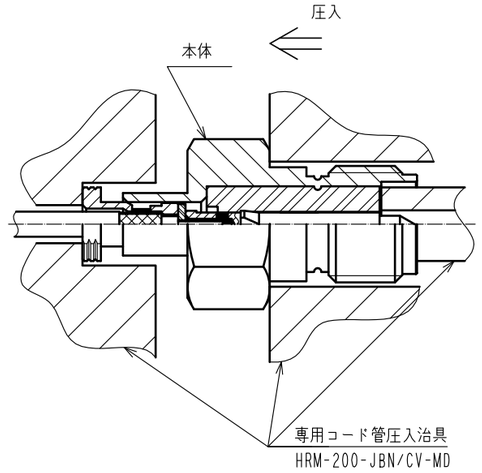
注１）ケーブル中心導体は絶縁座に挿入後、真っ直ぐに整えること。

注２）雄端子はんだ付時はケーブル、絶縁座、雄端子の中心軸を
揃えること。
はんだ付時はコード管、絶縁座、雄端子の間に隙間がないこと。
隙間があると雄端子が容易に曲がる為、断線の恐れがある。

注３）はんだ付後は、確認用窓よりケーブル中心導体が
見えることなく、はんだで充填されていること。雄端子外径側に
盛り上がったはんだはカッターなどで削り取ること。

注４）はんだ付後は雄端子に対してケーブルを引っ張ったり
屈曲させたりしないこと。

No.4

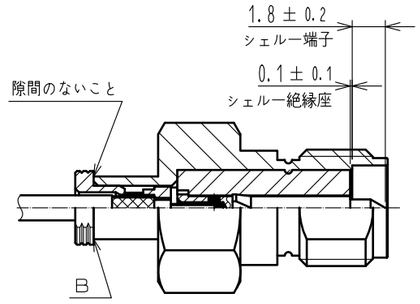


4．3までのコード管ブロックを本体に仮挿入
しておき、専用治具HRM-200-JBN/CV-MD
により本体にコード管ブロックを圧入する。

注１）挿入時に斜め挿入や本体とコード管ブロック
との軸ずれ、端子が曲がることがない様に
注意すること。

注2）本体の斜め圧入に注意のこと。

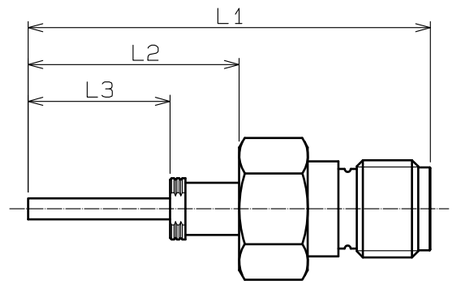
No.5



5−1．圧入後は左図の寸法を満足すること。

5−2．圧入によりB部分にバリが生じた場合は
エアー等で除去すること。

No.6



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：切断長L=L1−9．4
指定長L2の場合：切断長L=L2+3．1
指定長L3の場合：切断長L=L3+7．6

SMA(R)-200-088JBN
CL323-0904-0

No.	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△0					

TITLE

SMA(R)-200-088JBN
結線図

HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

APPROVED	TO. KATAYAMA	20200527
CHECKED	TO. KATAYAMA	20200527
CHARGED	SR. AIHARA	20200527
WRITTEN	SR. AIHARA	20200527

TECHNICAL SPECIFICATION

ATAD-D0618-00　△0　1/1