
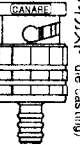


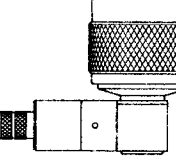


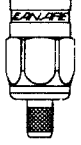




圧着式コネクタ取付法 COAXIAL CRIMP CONNECTOR ASSEMBLY PROCEDURES

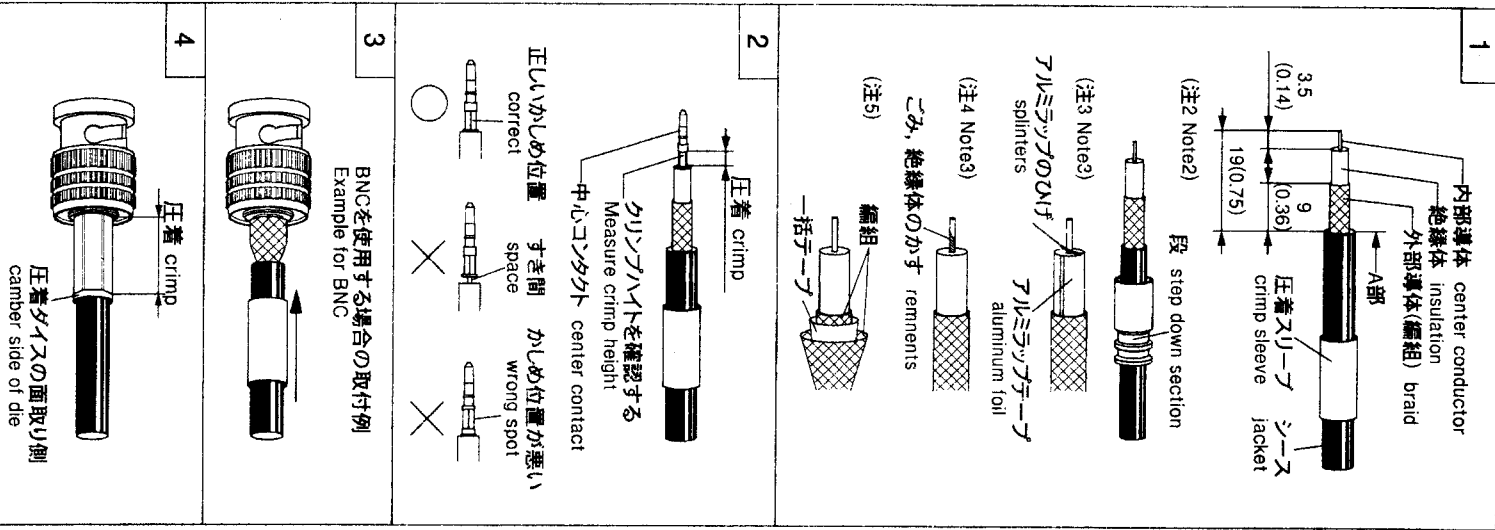
圧着工具は当社専用品をご利用下さい。
当社専用品を使用しない場合、十分な圧着力が得られ
ません。なお、適合ケーブル、圧着ダイス、取付方法に
不明な点がありましたら、弊社までお問い合わせ下さい。
We strongly advise using Canare crimp tools,
dies and strippers. The use of other tools
May not give satisfactory results.

カナレ圧着式コネクタ CANARE CRIMP CONNECTORS

BNC	N(S)
ストレート straight  (ダイカスト die casting)  (スリムタイプ slim type)  ライトアングル right-angle	ストレート straight  ライトアングル right-angle  TNC  Pin Connector (RCA) 
 F 	

カナレ電気株式会社(東京)
TEL (03)5821-5481
FAX (03)5821-5494
URL <http://www.canare.co.jp>
CANARE CORPORATION of AMERICA
TEL (818)365-2446
FAX (818)365-0479
URL <http://www.canare.com>
email : info@canare.com

2004.04



1 日本語

使用する同軸ケーブルとコネクタが、合っていることを確認してください。

1. 圧着スリーブをケーブルに通しておき、同軸ケーブルのシース、外部導体(編組)、絶縁体を左図のように切り取る。

(注1) 内部導体が多い場合は、絶縁体を切り取った後、より方向にねじっておくこと。

(注2) 段または溝のついていない圧着スリーブは、図のとおり段のついていない側からケーブルへ通すこと。

(注3) アルミラップチーフがあるケーブルは、アルミラップチーフを図A部まで剥がすこと。ただし、アルミラップチーフが剥がれにくい場合は、無理に剥がさず、アルミラップチーフの切りかすなどシートの原因となるものを取り除いておくこと。

(注4) 内部導体に残った絶縁体のかすは、圧着不良の原因となるため取り除くこと。

(注5) 同軸ケーブル3C-2Tの場合は、外部導体の中間層にある一括チーフを図A部まで切り取ること。

2. 中心コンタクトを同軸ケーブルの内部導体に差し込み、絶縁体と隙間がないように圧着工具で圧着する。

(注6) 圧着状態が適正であることを確認するために、測定部のばりばりをテスターで取り除いた後、クリムプハイトを測定してください。

クリムプハイト基準値

BCP-C1,C,PC, FP-C,	1.4~1.5mm
RCAP-C, MBCP-C	1.4~1.47mm
BCP-C25	1.9~2.0mm
BCP-C7A,C7FA,C71A,	1.9~2.0mm
FP-C7FA,C71A	2.0~2.1mm
BP-C1,C, TNP-C	2.0~2.1mm
NP-C, SP-C, SJ-C,	2.15~2.25mm
BP-C5FA, SP-C5F, NP-C5F	2.15~2.25mm

※ 基準値より外れる場合は、圧着工具を調整してください。

(注7) 中心コンタクトの根元の段差部分は圧着しないこと。

3. 同軸ケーブルの根元を持って、コツンという感触があるまで押し込む。

(注8) ケーブルを軽く引き(19.6N:2kgf以下)、中心コンタクトがロックされていることを確認すること。

4. 圧着スリーブをコネクタ本体に突きあたるまで移動させ、圧着スリーブを圧着工具で圧着する。このとき、圧着工具の裏側(面取りのない側)をコネクタ本体にピッタリ付ける。

(注9) ケーブルを引張りながら圧着しないこと。

ENGLISH

Verify that each Connector Component (Body, Sleeve, Pin) is compatible with terminating cable dimension specifications.

1. Strip jacket, braid shield and insulator of cable per drawing and slide crimp sleeve over cable.

(Note1) After cutting the insulation on cable with stranded center conductors, twist all of the strands in the same direction.

(Note2) For crimp sleeves with Step Down Section, slide the Step Down Section end first onto cable per drawing.

(Note3) When preparing Coaxial Cable with Aluminum Foil Shield for termination, peel back and remove all splinters and remnants to prevent shorts between the center conductor and shields.

2. Place center contact on center conductor. Using the Canare TC-1 hand tool and appropriate Canare die set, crimp center contact as shown in diagram. Do not leave a gap between rear of the pin and cable insulation as shown in diagram.

(Note4) Measure crimp pin height per tool & Die instruction to determine whether the center contact was crimped correctly. Be sure to remove splinters and remnants before measuring. Adjust tool as needed.

3. Push cable with crimped pin into body housing until you detect an audible "snap".

(Notes) Lightly tug cable (4.5lbs:19.6N) to verify that pin is properly seated in body housing.

4. Slide crimp sleeve up against the body and place in tool die. Complete assembly by crimping down on sleeve to form hex. The rear side of die (not camber side) should press tightly against connector body.