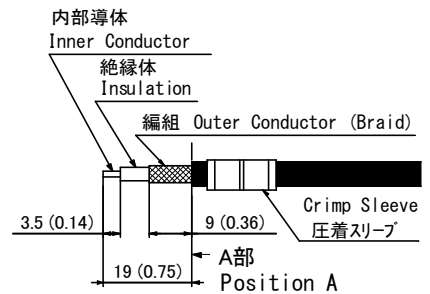
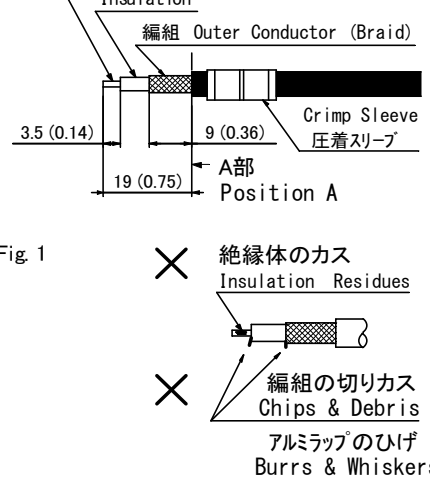
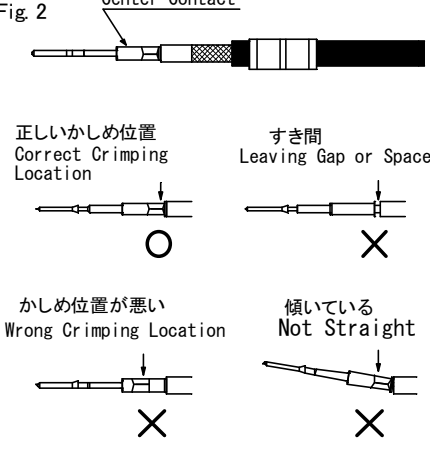
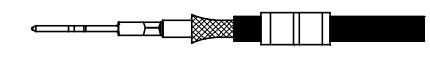
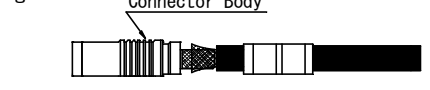


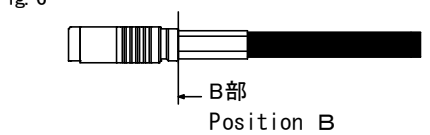


圧着式 小型同軸プラグ取付法

<p>0 コネクタ部品が使用ケーブルに合っていることを確認する。</p>		<p>Verify all connector components match the cable dimensions.</p>
<p>1 圧着スリーブを同軸ケーブルに通し、シース、編組、絶縁体を図のように切り取る。アルミラップテープがあるケーブルは、アルミラップテープを 図A部まで切り取る。</p> <p>(注1) 切り取る際、内部導体を傷付けないようにすること。 (注2) アルミラップシールドを残すと、コネクタの入り口に引っかかり、挿入できない場合があります。 (注3) アルミラップテープおよび編組のひげ、切りカスはショートの原因となるので取り除くこと。 (注4) 内部導体表面に、ケーブル絶縁体のカス、ゴミ、油などが残っていると圧着不良の原因となるため、取り除くこと。</p>	<p>Fig 1</p> 	<p>Slide the crimp sleeve over the coax cable. Remove the sheath, braid and insulation as shown in Fig.1. If the cable comes with additional aluminum foil shield, cut off the aluminum foil up to Position A.</p> <p>(Note 1) Avoid nicking or damaging the inner conductor while cutting.</p> <p>(Note 2) Failure to remove the aluminum foil may cause difficulty during the insertion of the cable to the connector body.</p> <p>(Note 3) Be sure to remove whiskers and burrs from the aluminum foil and braid since they can cause short circuits.</p> <p>(Note 4) Remove all insulation residue and other contaminants from the inner conductor surface to avoid conduction problems.</p>
<p>2 中心コンタクトを同軸ケーブルの内部導体に差し、絶縁体と隙間がないように圧着工具でかしめる。</p> <p>(注1) 圧着状態が適正であることを確認するために、測定部のばりをナイフで取り除いた後、クリンプ高さを測定して下さい。 <クリンプ高さ基準値> DCP-C25HD, C3F, C25HW 1.08 ~ 1.16 mm DCP-C4F, C53 1.25 ~ 1.33 mm 基準値より外れる場合は、圧着工具を調整して下さい。</p> <p>(注2) 中心コンタクトの根元の段差部分は、圧着しないこと。 (注3) 圧着後、中心コンタクトが傾いている場合は真っ直ぐ修正すること。</p>	<p>Fig 2</p> 	<p>Insert the inner conductor of the coax cable into the back of the center contact for crimping. Do not leave a gap between the end of the insulation and the rear end of the center contact.</p> <p>(Note 1) Measure the crimp height to assure the correct fit. Be sure to remove any burrs caused by the crimping.</p> <p>Crimping height DCP-C25HD,C3F,C25HW : 1.08 to 1.16 mm DCP-C4F,C53 : 1.25 to 1.33 mm</p> <p>If measured outside of these values, the crimp tool must be re-adjusted.</p> <p>(Note 2) Avoid crimping the part where the ferrule meets the foot of the center contact.</p> <p>(Note 3) Straighten the center contact after crimping if it is not in line with the coax cable.</p>
<p>3 編組をラップ状に開き、本体を差し込みやすくする。</p>	<p>Fig 3</p> 	<p>Flair the braid for insertion of the coax cable to the connector body.</p>
<p>4 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。</p> <p>(注) 力を入れすぎると中の絶縁体を破損する恐れがあるため、ゆっくりと押し込むこと。</p>	<p>Fig 4</p> 	<p>Press the coax cable into the connector body until you feel it bottom out.</p> <p>(Note) Excessive force may damage the insulation. Care must be exercised.</p>
<p>5 同軸ケーブルを軽く引き(1kgf以下)、抜けないことを確認する。</p>	<p>Fig 5</p> 	<p>Pull the coax cable (not more than 1 kg-f) to assure secure assembly.</p>
<p>6 圧着スリーブをコネクタ本体に突き当たるまで移動させる。</p>	<p>Fig 6</p> 	<p>Slide the crimp sleeve until it touches the connector body.</p>
<p>7 圧着スリーブを圧着工具でかしめる。このとき圧着工具を 図B 部に合わせてかしめる。</p> <p>(注) 本体の段差部分は、圧着しないこと。</p>	<p>Fig 6</p> 	<p>Crimp the sleeve using the TC-1 crimp tool. Align the crimp die surface to Position B as in Fig.6 while crimping.</p> <p>(Note) Do not crimp the connector body.</p>

注1. 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。

(Note) We advise using Canare TC-1 Crimp Tool and Crimp Die. Other manufacturers' tools may not produce proper crimping.

使用コネクタ Connector	適用同軸ケーブル Coaxial Cable	圧着ダイ Crimping Die
DCP-C25HD	L-2. 5CHD (CANARE), 1855A (Belden)	TCD-D253F
DCP-C3F	L-3CFB (CANARE)	
DCP-C25HW	V4-2. 5CHW (CANARE), L-2. 5CHWS (CANARE)	TCD-D534F
DCP-C4F	L-4CFB (CANARE), 1505A (Belden)	
DCP-C53	L-4. 5CHD (CANARE), 1694A (Belden)	