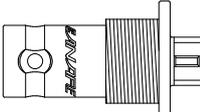
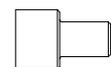
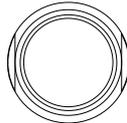
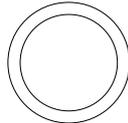
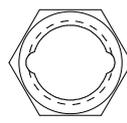
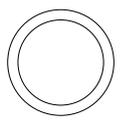
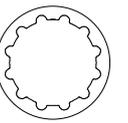
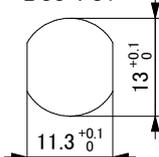
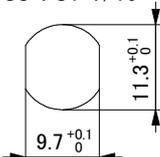
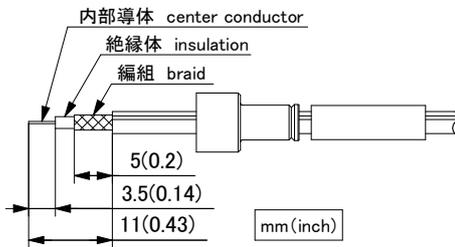
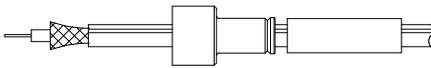
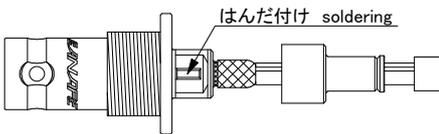
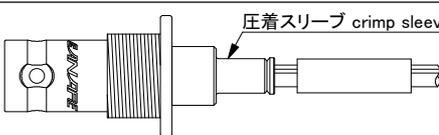
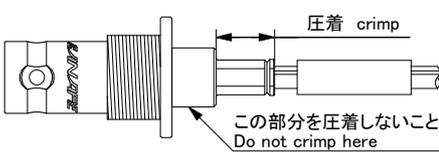
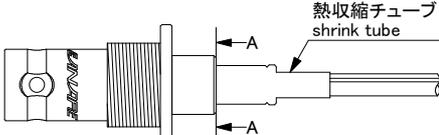


# 75Ω BNC型コネクタ取付法 (BCJ-FC1, BCJ-FC1-7/16)

## TYPE BNC CONNECTOR ASSEMBLY PROCEDURES (BCJ-FC1, BCJ-FC1-7/16)



部品 Parts List	BCJ-FC1 & BCJ-FC1-7/16	BCJ-FC1	BCJ-FC1-7/16
			
コネクタ本体 body	圧着スリーブ crimp sleeve	熱収縮チューブ shrink tube	取付ナット 1/2"-28 nut
			
			ワッシャ washer
			
			取付ナット 7/16"-28 nut
			
			ワッシャ washer
			
			緩止めワッシャ locked washer
<b>ご注意 CAUTION</b>		<b>パネル取付穴図 Mounting Hole</b>	
<p>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。</p> <p>We strongly advise using CANARE crimp tools, dies and strippers. The use of other tools may not give satisfactory results.</p>		<p>BCJ-FC1</p>  <p>BCJ-FC1-7/16</p> 	

	日本語		ENGLISH
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。		Verify that each Connector Component (Body, Sleeve) is compatible with termination cable specifications.
1	圧着スリーブおよび熱収縮チューブを図のように同軸ケーブルにとおしておく。		Slide crimp sleeve and shrink tube over cable. As noted in the side drawing.
2	図のとおり、ケーブルを端末処理する。 (注1) 切り取る際に、内部導体および編組を傷つけないようにする。 (注2) 内部導体がより線の場合は、絶縁体を切り取った後、より方向へねじっておくこと。		Strip cable per drawing. (Note1) Be careful not to nick or damage center conductor and braid of cable. (Note2) When center conductor is of stranded type, after cutting the insulation, twist the strands in the same direction.
3	編組をラッパ状に開き、本体に差し込みやすくする。		Flair braided shield to aid insertion of connector body.
4	コネクタに同軸ケーブルを差し込み、中心コンタクトと、内部導体をはんだ付けする。 (注3) 内部導体が中心コンタクトの溶剤カップに入っているかどうか確認する。 (注4) 同軸ケーブルの絶縁体は、中心コンタクトに突き当たるまで差し込む。 (注5) はんだ付け後、ショートしていないことを確認する。		Insert coaxial cable into connector and solder the center conductor to center contact (solder cup) point. Make sure that the cable insulation (dielectric) is butted up against the center contact entry. Visually inspect solder connection for any possible short-circuit problems.
5	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。		Slide crimp sleeve up against the body and place in tool die.
6	圧着スリーブを圧着工具でかしめる。 (注6) 誤って圧着スリーブの太い段を圧着すると、コネクタおよび圧着ダイスを破損する恐れがありますので、ご注意ください。		Crimp sleeve using recommended Tool & Die. <b>CAUTION!</b> Crimping on the wide part of sleeve may cause breakage of die and connector.
7	熱収縮チューブを圧着スリーブA部まで移動し、ヒートガンで収縮させる。		Slide shrink tube up against "A" section per drawing. Apply heat-gun to the tube.

コネクタ型名 Connector	適用ケーブル Cable	圧着ダイス Crimping Die	ケーブルストリッパ Cable Stripper
BCJ-FC1, BCJ-FC1-7/16	1. 5C-2V (1. 5C-QEV), L-1. 5C2VS, V*-1. 5C	TCD-1DB	-