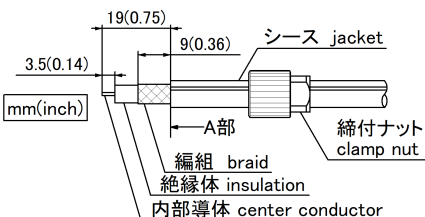
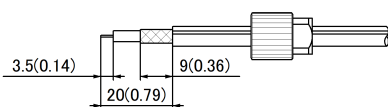
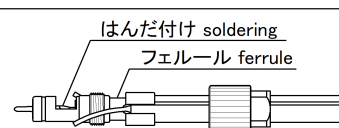
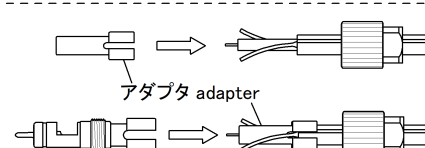
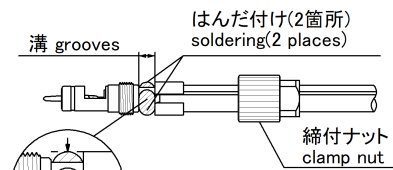
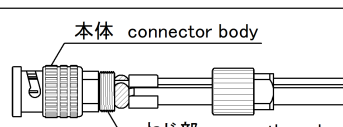
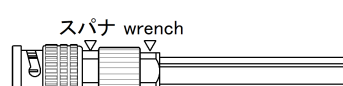


はんだ式BNC型コネクタ取付法 (BCP-Hシリーズ)

BCP-H(BNC) SERIES CONNECTOR ASSEMBLY PROCEDURES



日本語		ENGLISH									
1	コネクタとケーブルが合っていることを下表で、ご確認ください。 図1-1のように、締付ナットを同軸ケーブルに通しておき、所定の端末寸法に切り取る。 (注) 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A部まで剥がすこと。ただし、アルミラップテープが剥がれにくい場合は、無理に剥がさず、絶縁体端面のアルミラップのひげ、切りかすなどショートの原因となるものを取り除いておくこと。 (注) 内部導体がより線の場合は、絶縁体を切り取った後、より方向にねじること。 <BCP-H5/1使用時の注意点> 端末処理をする前に、下表にてご使用のケーブルを確認してください。 アダプタを使用する場合は、図1-2の寸法で、使用しない場合は、図1-1の寸法で端末処理してください。	 図1-1 端末寸法 (BCP-H3B, H5B, H51F, H45HW) Fig.1-1 Cable stripping dimension for BCP-H3B, H5B, H51F, H45HW  図1-2 端末寸法 (BCP-H5/1アダプタ使用時) Fig.1-2 Cable stripping dimension for BCP-H5/1 when adapter is used.	Verify that each Connector Component is compatible with terminating cable dimension specifications. Slide clamp nut over cable and strip coaxial cable per Fig.1-1. (Note) When preparing coaxial cable with aluminum foil shield for termination, peel back and remove, make sure to remove splinters and remnants not to make short circuit. Also, make sure to discard insulation scrap leftover on center conductor. (Note) When center conductor is of stranded type, after cutting the insulation, twist the strands in the same direction. <In case BCP-H5/1 is used> When BCP-H5/1 is terminated to 3C-2V, strip cable as per Addendum Fig.1. When BCP-H5/1 is terminated to 5C-2V, strip cable as same as BCP-H5B.								
	2	編組を2等分に分けて根元部分をねじる。		Comb out braid and divide into two equally, 180° apart.							
3	端末処理したケーブルをフェルールに差し込み、ケーブル内部導体と中心コンタクトをはんだ付けする。 <BCP-H5/1使用時の注意点> アダプタを使用するケーブルの場合(下表参照)は、図2のとおり、ケーブルにアダプタを差し込んだ後にフェルールを差し込んで下さい。	  図2 アダプタを使用する場合(BCP-H5/1) Fig.2 Use Adapter (BCP-H5/1)	Push cable into ferrule until insulation bottoms on internal shoulder of ferrule. Solder contact to center conductor. <In case BCP-H5/1 is used> When connector is BCP-H5/1, and assembling 3C-2V, after pushing cable into adapter, placing adapter on ferrule. (Fig.2)								
	4	余分な編組を切り取り、編組をフェルールの溝にはんだ付けする。 (注) はんだ付け後、フェルールの溝からはんだや編組がはみ出していないこと。 (注) 加熱のしすぎにより、ケーブルの絶縁体が溶けてしまう恐れがあります。長時間の加熱は避けてください。 (注) フェルールおよび編組に予備はんだをすとはんだ付けがしやすくなります。	 はんだ付け後の編組の外径が、締付ナットの内径(10mm)より大きくならないこと。 ※ BCP-H51F, H45HWの締付ナットの内径は、11mm。	Solder braid to ferrule's groove. (Note) Don't protrude solder and braid from ferrule's grooves.							
5	本体にフェルールを挿入し、本体を回してフェルールにねじ止めする。 (注) 中心コンタクトの先端が外部コンタクトの先端と同じ位置までねじ込まれていることを確認する。		Thread connector body onto ferrule. (Note) After threaded, confirm tip of center contact and tip of outer contact exist same plane.								
6	締付ナットを本体のねじ山が隠れるまでスパナで締めつける。締付トルク：4.0～5.0N・m スパナのサイズ <table><tr><td>BCP-H3B, H5B, H5/1, H31F</td><td>10mm</td></tr><tr><td>BCP-H51F, H45HW</td><td>12mm</td></tr></table>	BCP-H3B, H5B, H5/1, H31F	10mm	BCP-H51F, H45HW	12mm		Thread clamp nut onto connector body securely by wrench. Wrench torque : 4.0～5.0N・m (2.95～3.69lbf・ft) Aperture size of wrench <table><tr><td>BCP-H3B, H5B, H5/1, H31F</td><td>10mm</td></tr><tr><td>BCP-H51F, H45HW</td><td>12mm</td></tr></table>	BCP-H3B, H5B, H5/1, H31F	10mm	BCP-H51F, H45HW	12mm
	BCP-H3B, H5B, H5/1, H31F	10mm									
BCP-H51F, H45HW	12mm										
BCP-H3B, H5B, H5/1, H31F	10mm										
BCP-H51F, H45HW	12mm										

コネクタ型名 Connector	適用ケーブル Cable		ケーブルストリッパ Cable Stripper
BCP-H3B	3C-2V, L-3C2VS, L-3C2V, L-3CFB		TS100 (TS100E)
BCP-H5B	5C-2V, L-5C2VS, L-5C2V, L-5CFB, 5C-FB, S-5C-FB		
BCP-H5/1	アダプタを使用しない。 Don't Use Adapter.	5C-2V, L-5C2VS, L-5C2V, L-5CFB, 5C-FB, S-5C-FB	—
	アダプタを使用する。 Use Adapter.	3C-2V, L-3C2VS, L-3C2V, L-3CFB	
BCP-H31F	L-3CFW		
BCP-H51F	5C-FB, L-5CFW, L-5CFB, S-5C-FB		
BCP-H45HW	L-4.5CHWS, 1694F (BELDEN)		