

SMA型コネクタ取付法 (SMAP-C1)

TYPE SMA CONNECTOR ASSEMBLY PROCEDURES (SMAP-C1)



部品 Parts List	<p>コネクタ本体 body</p> <p>中心コンタクト center contact</p> <p>圧着スリーブ crimp sleeve</p> <p>熱収縮チューブ shrink tube</p>	ご注意 CAUTION <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。本コネクタをスパナなどを用いてリセプタクルに取り付ける場合、0.59~0.98N・mのトルクで締め付けてください。</p> <p>We strongly advise using CANARE crimp tools, dies and strippers. The use of other tools may not give satisfactory results.</p> <p>Use a spanner wrench when mating plug to receptacle and tighte, to 0.59~0.98N・m.</p>
----------------------	--	---

日本語	ENGLISH
<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 that each Connector Component (Body, Sleeve, Pin, Shrink tube) is compatible with termination cable specifications.</p>
<p>1 熱収縮チューブおよび圧着スリーブを同軸ケーブルに通し、シース、編組、絶縁体を図のとおりに取り取る。</p> <p>(注1) 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。</p> <p>(注2) 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。また、内部導体の表面に絶縁体のカスが残っていないこと。</p>	<p>(Note1) When center conductor is of stranded type, after cutting the insulation, twist the strands in the same direction.</p> <p>(Note2) Be careful not to nick or damage center conductor and braid of cable.</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、絶縁体とすき間がないようにはんだ付けする。</p> <p>(注3) 内部導体に予備はんだをする場合、はんだ後の外径が中心コンタクトの内径より大きくならないようにすること。</p> <p>(注4) 中心コンタクトの外側にはみ出た余分なはんだは、カッターなどで取り除くこと。</p> <p>(注5) 当社圧着ダイスで、中心コンタクトを圧着することはできません。必ずはんだ付けで取り付けてください。</p>	<p>(Note3) When pre-soldering is done for center conductor, make sure O.D. after soldering is to be smaller than I.D. of center contact.</p> <p>(Note4) Remove any excess solder on center contact with blade or straight edge.</p> <p>(Note5) Center contact cannot be crimped by crimp dies. It must be soldered.</p>
<p>3 編組をラッパ状に開き、本体に差し込みやすくする。</p>	<p>Flair braided shield to aid insertion of connector body.</p>
<p>4 コネクタに同軸ケーブルを差し込む。</p> <p>(注6) シースの端面が、本体A部に食い込むまで押し込むこと。</p> <p>(注7) 編組が本体の内側に入り込まないように注意すること。</p>	<p>(Note6) Make sure the edge of cable jacket is pushed enough over connector body A per drawing.</p> <p>(Note7) Braided shield of cable should not go inside connector body.</p>
<p>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。</p>	<p>Slide crimp sleeve up against the body and place in tool die.</p>
<p>6 圧着スリーブを圧着工具でかしめる。このとき圧着工具の端面を図B部に合わせてかしめる。</p> <p>(注8) 本体の段差部分は、圧着しないこと。</p>	<p>Complete assembly by crimping down on sleeve to form hex. The side of die should be positioned tightly against "B" section per drawing.</p> <p>(Note8) Crimp only the area of the sleeve as shown in drawing.</p>
<p>7 熱収縮チューブを図C部まで移動し、ヒートガンなどで、収縮させる。</p>	<p>Slide shrink tube up against "C" section per drawing. Apply heat-gun to tube.</p>

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
SMAP-C1	1. 5D-QEW	TCD-1DB ※	使用できません Do not use.

※ 中心コンタクトは、圧着できません。Center contact cannot be crimped.

URL <http://www.canare.co.jp/>