


# 圧着式ピンコネクタ取付法 (RCAP-C3GS)

RCAP-C SERIES CONNECTOR ASSEMBLY PROCEDURES (RCAP-C3GS)



<b>部品 Parts List</b>  中心コンタクト center contact コネクタ本体 body 圧着スリーブ crimp sleeve	<b>ご注意 CAUTION</b> 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。 We strongly advise using CANARE crimp tools, dies and strippers. The use of other tools may not give satisfactory results.
---	---

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) is compatible with termination cable specifications.</p>
<p>1 ケーブルのシース、編組、導電ビニル、絶縁体、を図の様に切り取り、圧着スリーブをケーブルに通しておく。次に、導電ビニルを編組の根元で切り取る。</p> <p>(注1) 切り取る際に、内部導体および編組を傷つけないこと。                  (注2) 絶縁体を切り取った後、内部導体は、より方向へねじっておくこと。                  (注3) 導電ビニルを切り取らない場合、コネクタ内部でショートする恐れがあります。</p>	<p>Strip jacket, braid shield, carbon plastic shield and cable insulator per drawing, and slide crimp sleeve over cable.</p> <p>(Note1) Strip carbon plastic shield at the base of the braid.                  (Note2) Do not damage center conductor or braid during stripping procedure.                  (Note3) After stripping the insulator, twist the center conductor in the direction the wires are leading.                  (Note4) If the carbon plastic shield is not properly stripped, a short circuit may occur within the connector.</p>
<p>2 中心コンタクトをケーブルの内部導体に差し、絶縁体とすき間が無いように圧着工具でかしめる。</p> <p>(注4) ケーブルの内部導体は、中心コンタクトの穴からはみ出さないよう、全て入れること。内部導体のはみ出したまま圧着を行うと、所定の性能が得られないもしくは、コネクタ内部でショートする恐れがあります。                  (注5) 圧着状態が適正であることを確認するために、測定部のバリをナイフで取り除いた後、クリップ高を測定して下さい。クリップ高基準値は、2.10~2.20mmです。基準値より外れる場合は、圧着工具を調整して下さい。中心コンタクトの根元の段差部分は、圧着しないこと。</p>	<p>Place the center contact into the center conductor. Use the TC-1 hand tool with appropriate die set to crimp center contact as shown in the diagram. Do not leave a gap between the rear of the pin and the cable insulation end. Also do not crimp stepped part at the base of center contact as shown in the diagram (wrong spot).</p> <p>(Note5) Insert center conductor completely into the pin, so that it does not protrude from the opening of the center contact.                  (Note6) If crimping is done with the center conductor protruding, specified performance may not be reached or a short circuit may occur within the connector.                  (Note7) Measure pin crimp height to determine whether the center contact was crimped correctly. Be sure to remove all splinters and remnants before measuring. The reference value for crimping height is 2.10~2.20(0.083~0.087 in.), if values are greater or less than the reference value, adjust the TC-1 hand tool.</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 同軸ケーブルの根元を持って、コソソという感触があるまで押し込む。</p> <p>(注6) 力を入れすぎると中の絶縁体を破損したり、同軸ケーブルを曲げたりするので注意すること。</p>	<p>Push the cable with the crimped pin into the body housing until you detect an audible "snap".</p> <p>(Note8) Jamming the pin may bend the center conductor and damage the connector's dielectric.</p>
<p>5 同軸ケーブルを軽く引き(19.6N以下)、抜けないことを確認する。</p>	<p>Lightly tug the cable (19.6N) to verify that the pin is properly seated in the body housing.</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>Slide crimp sleeve up against the body and place in tool die.</p>
<p>7 圧着スリーブを圧着工具でかしめる。このとき圧着工具の裏側(面取のない側)を図A部に合わせる。</p>	<p>Finish the assembly by crimping the sleeve to form a hex figure. Rear side of die (not chamfer side) must be set against "A" see diagram.</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
RCAP-C3GS	GS-6	TCD-35D	TS100 ※

※ 刃の高さの調整が必要です。Requires the adjustment of blades.