圧着式ピンコネクタ取付法(RCAP-C3GS)

EANARE

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

部 品 Parts List

0

2

4

中心コンタクト

center contact



コネクタ本体

body



圧着スリーブ crimp sleeve

ご注意 CAUTION

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

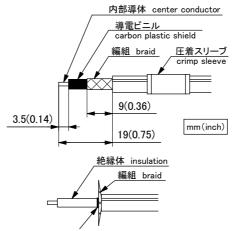
コネクタ部品が使用ケーブルに合ってい ることを確認する。

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。

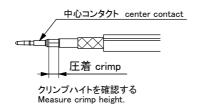
- (注1)切り取る際に、内部導体および編組を 傷つけないこと。
- (注2) 絶縁体を切り取った後, 内部導体は, より方向へねじっておくこと。
- (注3) 導電ビニルを切り取らない場合, コネクタ内部でショートする恐れがあります。

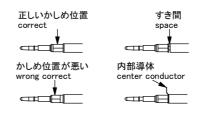
中心コンタクトをケーブルの内部導体に差し、絶縁体とすき間が無いように圧着工具でかしめる。

- (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。内部導体がはみ出した 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、測定部のパリをナイフで取り除いた後、クリンプハイトを測定して下さい。クリンプハイト基準値は、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。
- 3 編組をラッパ状に開き、本体に差し込みやすくする。
 - 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。
 - (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。
- 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。
- 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。
- 圧着スリーブを圧着工具でかしめる。 7 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。

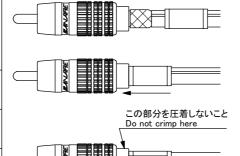


編組の根元で導電ビールを切り取ること Strip the carbon plastic shield at the base of the braid.









ENGLISH

Verify that each Connector Component (Body, Sleeve, Pin) is compatible with termination cable specifications.

Strip jacket, braid shield, carbon plastic shield and cable insulator per drawing, and slide crimp sleeve over cable.

- (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.

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).

- (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

Flair braided shield to aid insertion of connector body.

Push the cable with the crimped pin into the body housing until you detect an audible "snap"

(Note8) Jamming the pin may bend the center conductor and damage the connector's dielectric.

Lightly tug the cable (19.6N) to verify that the pin is properly seated in the body housing.

Slide crimp sleeve up against the body and place in tool die.

Finish the assembly by crimping the sleeve to form a hex figure. Rear side of die (not camber side) must be set against "A" see diagram.

(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.