CANARE™

同軸ケーブルストリッパ
TS100

取扱説明書
お買い上げいただき，ありがとうございます。
この取扱説明書をよくお読みのうえ，正しくお使いください。
お読みになったあとは，本工具をお使いのうえでの不明点を解決するときに本書をすぐとりだせる場所に，本書を保管してください。

当社では，製品機能を確認するために同軸ケーブルの試し切りを行っております。このため，製品に同軸ケーブルの切りかすが残っていることがありますが，ご了承ください。

2018. 4 CANARE ELECTRIC CO. LTD　　Printed in Japan

安全にお使いいただくために

本工具を安全にお使いいただくために，以下のご注意を必ずお守りください。

指定サイズ外の同軸ケーブルや皮むき目的以外には使わない
本工具は同軸ケーブル専用のストリッパ(皮むき機)です。他のケーブル(2芯ケーブルや，他の目的のためには使用しないでください。指を切るなどの，けがの原因となります。
なお，使用できる同軸ケーブルのサイズは外径φ4～11mmまでです。

禁止

幼児や子供には絶対に使わせない
本工具には刃物が装着されています。指を切るなどの，けがの原因となります。

禁止

本工具の内部に指を入れない
指を切るなどの，けがの原因となります。

禁止

分解・改造・修理しない
故障やけがの原因となります。

禁止

本工具の特長

丸刃と縦刃の組み合わせを採用
丸刃を採用したことにより，刃先一個所に負荷を集中することなく，同軸ケーブルの皮むきができます。また，シースを縦に切る刃を装着しているため，シースをむきやすくなっています。六角棒スパナで切れ込み量を調整することもできます。

交換可能な丸刃カセット
六角棒スパナでリッドからはずすと，丸刃カセットだけを交換できます。

5種類の同軸ケーブルに対応
5種類の同軸ケーブルにあわせてカムを調節しておくことで，カムを切り換えるだけで使用する同軸ケーブルにあわせた設定にできます。

独立調整可能な丸刃
3枚の丸刃の切れ込み量をそれぞれ微調整できます。

同軸ケーブルのセルフホールド
ケーブルホルダー内のばねで同軸ケーブルを自動で保持する構造を採用しているため，作業中に同軸ケーブルがずれません。

作業性を考えた構造
手に合わせた大きさのグリップと，長めのリッドを採用したことにより，手に負荷がかからず，安定して作業できます。

六角棒スパナを附属
さまざまな調整時に使用する，六角棒スパナが附属しています。

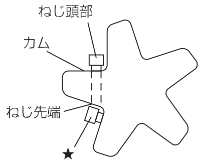
ご使用上の注意事項

■ 刃の高さを調整するときの注意点

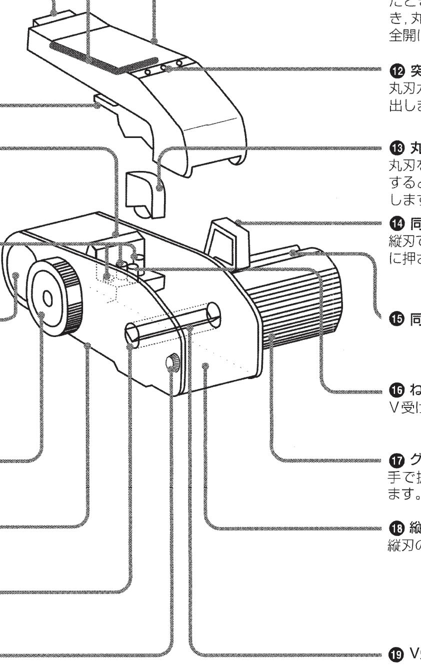
調整ねじを回すときは，次の点にご注意下さい。

ねじの先端が図の★部に当たったとき，または，ねじ頭部が図のカム表面に当たったときは，締め付けを中止して下さい。

⚠ ご注意　無理に絞めると，部品が壊れる恐れがあります。



各部の名称と働き



❶ **六角棒スパナ**
ねじを回します。サイズは 1.5mmです。

❷ **PUSH ボタン**
リッドを本体からはずすときに押します。

❸ **レバー**
丸刃カセットが装着されています。

❹ **カム**
使用する同軸ケーブルにあわせて切り換えます。5 種類から選べます。

❺ **ねじ B**
刃の切れ込む深さを調節します。

❻ **指穴**
右手の人さし指を入れます。

❼ **カムノブ**
カムを切り換えるときに使います。

❽ **本体**

❾ **ケーブルストッパ**

❿ **リッド解除ねじ**
リッドを全開にするときにゆるめます。通常は締めておきます。

⓫ **リッド**
同軸ケーブルを本体に挿入するときは，丸刃がじゃまにならないように，上げておきます。通常は半開きにして使用しますが，ごみが詰まったときや丸刃の深さを調節するとき，丸刃カセットを交換するときは全開にできます。

⓬ **突き出し穴**
丸刃カセットを六角棒スパナで突き出します。

⓭ **丸刃カセット**
丸刃を固定しています。丸刃を交換するときは，丸刃カセットごと交換します。

⓮ **同軸ケーブル押さえ**
縦刃で同軸ケーブルを切り込むときに押さえます。

⓯ **同軸ケーブルホルダー**

⓰ **ねじ A**
V受けの高さを調節します。

⓱ **グリップ**
手で握って，同軸ケーブルを支えます。

⓲ **縦刃調節ねじ（本体下側）**
縦刃の切れ込む深さを調節します。

⓳ **V受け**
ケーブルを支持し,ケーブルの中心と回転軸の中心を合せます。

使いこなすためのヒント

丸刃が切れにくくなったときは？
3枚の丸刃のうち，絶縁体を切る刃または外部導体を切る刃が最初に摩耗します。摩耗した丸刃を交換してください。詳しくは「丸刃カセットを交換する」をご覧ください。

きれいに切るには？
本工具は，工具本体をまわして同軸ケーブルを処理します。あまり早くまわすと，丸刃が切り込まないうちに刃の位置が変わってしまうため，うまく処理できないことがあります。本体をゆっくりまわすようにしてください。

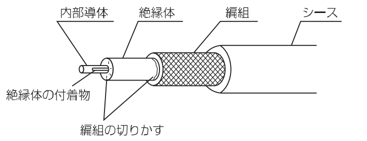
同軸ケーブルの上手な挿入のしかたは？
同軸ケーブルは，本体のストッパに突き当たるまで押し込んでください。しっかり挿入できるように，あらかじめ同軸ケーブルの端面を直角に処理しておいてください。
また，処理する同軸ケーブルの「くせ」をあらかじめとっておくと，同軸ケーブルが振れなくなり便利です。

処理したあとは，しっかり確認
同軸ケーブルを処理したあとは，リッド上部に貼り付けたラベルの絵に合わせて，寸法どおりに処理できているかどうか確認するようにしてください。

ご使用上の注意事項

■ **ケーブル端末処理後，内部導体の表面に絶縁体が付着している場合は，これを取除いて下さい。**(図参照)。
- ・特に，発泡ポリエチレンは絶縁体が残りやすいので，ご注意願います。
- ・絶縁体が残ったままで圧着を行うと，電気的に十分な接触が得られない場合があります。

■ **ケーブル端末処理後，絶縁体の端面に編組の切りかすが付着している場合は，これを取除いて下さい。**(図参照)。
- ・特に，二重編組・三重編組ケーブルは編組の切りかすが付着しやすいので，ご注意願います。
- ・編組の切りかすが残ったままで圧着を行うと，ショートの原因となる場合があります。



Q&A

外部導体やシースが切れない。内部／外部導体を切ってしまう
- 処理する同軸ケーブルの種類と，カムノブのラベルがあっているかどうか確認する。
- 本体を回す方向を確かめる。正しい方向であれば，まわす回数を10～20回に増やす。
- 丸刃の切り込み量を深くする／浅くする。
- 丸刃が欠けたり，摩耗している場合は丸刃カセットを交換する。

シースの縦の切り込みが浅い／深い
工場出荷時の切り込み深さの設定は，0.8mmです。
- 同軸ケーブル押さえを強く押しながら，同軸ケーブルをまっすぐに引き抜く。
- 同軸ケーブル押さえを強く押しても切り込みが浅い場合は，本体下側にあるねじを左へ回す。（1回転で約0.5mm深く切り込みます。）
- 切り込みが深い場合は，本体下側にあるねじを右へ回す。（1回転で約0.5mm浅く切り込みます。）

ごみが詰まってとれない
リッド解除ねじをゆるめて，リッドを全開にする。リッドを全開にすると，刃がむき出しの状態になります。指を切らないよう，十分ご注意ください。また，作業が終了したら，リッドを元に戻し，リッド解除ねじを締めてください。

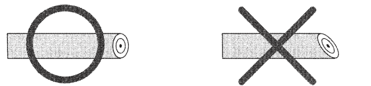
主な仕様

外径寸法	126×99.4×61.1mm（幅／奥行き／高さ）
重量	約200g（包装を含む場合270g）
刃の寿命	1000回以上（3C-2V処理時）
材質	プラスチック部分：ポリアミドおよびポリアセタール 金属部分：ステンレス，ピアノ線，黄銅，アルミニウム 刃：ハイス鋼（SKH51）
適合同軸ケーブル	シース外径　φ4～11mm （材質の違いや寸法のばらつきのため，同軸ケーブルによっては，目的の端末処理をできないものもあります。）
推奨回転速度	1～2回／秒
付属品	丸刃カセット（型名：TSC），記入ラベル（5枚），六角棒スパナ（1.5mm），取扱説明書（本書）

同軸ケーブルを処理する

（3C-2V の例）

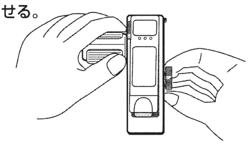
ここではケーブルの処理のしかたについて，3C-2Vケーブルを例にとって説明します。それ以外のケーブルの処理のしかたについては，「さまざまな種類のケーブルを処理する」をご覧ください。
なお，同軸ケーブルを処理するまえに，同軸ケーブルの端面を直角に処理しておいてください。



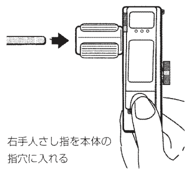
端面が直角に処理されている　　端面が直角に処理されていない

1 **PUSHボタン❷を押して，リッド⓫を半開きにする。**

2 **カムノブ❼ を回して，▼に「3C-2V」をあわせる。**

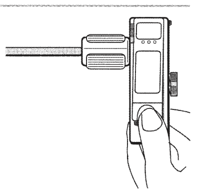


3 **同軸ケーブルのくせを取ってから，本体❽ に挿入する。**
ストッパ❾ に同軸ケーブルが突き当たるまで押し込みます。

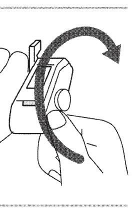


右手人さし指を本体の指穴に入れる

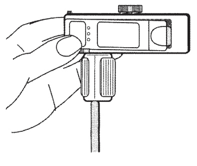
4 **右手の親指でリッド⓫ を押し下げて，本体にロックする。**



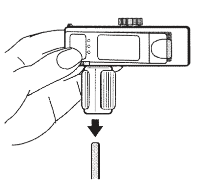
5 **左手でグリップ⓱を固定しながら，本体を矢印の方向にゆっくりと7～10回まわす。**
グリップはしっかりと握ってください。



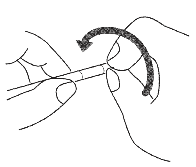
6 **右手の親指でPUSHボタン❷ を押してリッド⓫ を半開きにしてから，右図のように本体を持ち替える。**



7 **左親指でケーブル押さえ⓮ を下に押さえながら，右手で同軸ケーブルを引き抜く。**
同軸ケーブル押さえをしっかり押さえていないと，シースの縦切れが浅くなります。また，縦刃で外部導体を傷つけないようご注意ください。

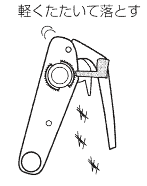


8 **引き抜いた同軸ケーブルの絶縁体や外部導体，シースを取り除く。**
絶縁体を取り除くときは，内部導体の撚り方向にひねりながら引っ張ります。



9 **同軸ケーブルに付いたごみと，本体のごみを落とす。**
本体内部のごみはたたいて落とすか、ブローを吹き付けて落とします。
内部導体のまわりに切りかすが付着していると，ショートの原因となりますのでご注意ください。

軽くたたいて落とす



さまざまな同軸ケーブルを処理する

ラベルに記載されている同軸ケーブルを処理する

本工具には，あらかじめ5種類の同軸ケーブル用にカムその他が調整されています。
あらかじめ調整されている種類の同軸ケーブルを処理するときは，「同軸ケーブルを処理する」の手順2で，処理したい同軸ケーブルの名前に▼をあわせます。

ラベルに記載されていない同軸ケーブルを処理する

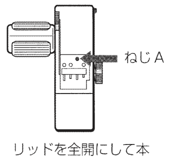
あらかじめ調整されていない種類の同軸ケーブルを処理するときは，以下のように操作します。
操作するまえに，処理する同軸ケーブルの構造寸法(シース外径，外部導体絶縁体径，内部導体径)を確認してください。寸法を調べられないときは，「同軸ケーブル寸法一覧」を参考にしてください。

⚠ **ご注意**
刃を調節するときは，刃がむき出しの状態になります。指を切らないよう，十分ご注意ください。

1 **使わない同軸ケーブル名のラベルをはがし，付属のラベルに処理したい同軸ケーブルの種類を記入して，カムノブ❼に貼る。**

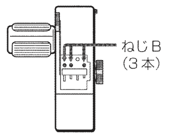
2 **リッド解除ねじ❿をゆるめて，リッドを全開にする。**

3 **処理したい同軸ケーブルに近い種類の同軸ケーブルを「同軸ケーブル寸法一覧」から探し，付属の六角棒スパナ❶でねじA⓰の高さを調節する。**
（例：外径がφ5mmのとき，高さは8mmになります。）
ねじA の高さは，同軸ケーブルが丸刃に押しつぶされることを考慮に入れて，あらかじめ0.2～0.5mmだけ高く調節しておきます。
ねじ高を計測するときは，カムノブをまわして測定しやすくすると便利です。



リッドを全開にして本体を上から見た状態

4 **ラベルを▼に戻してから，3 本のねじB ❺ も「同軸ケーブル寸法一覧」にしたがって調整する。**
（例：内部導体径がφ0.8mmのとき，右側のねじB の高さは2mmになります。）



5 **ラベルを▼に戻して，試し処理をする。**
うまく処理できないときは，手順3～4を繰り返して，ねじA，ねじBの高さを微調整します。

同軸ケーブル参考寸法一覧

適合同軸ケーブル	ケーブル構造寸法／ねじ高さ　単位（mm）							
	シース外径	ねじA 高さ	外部導体径	ねじB 左	絶縁体径	ねじB 中央	内部導体径	ねじB 右
V＊-3C	4.4	9.0	3.7	4.4	3.1	3.4	0.54	1.5
2.5C-2V/L-2.5C2V	4.0	9.0	3.0	3.9	2.4	2.6	0.4	0.9
L-2.5CFB	4.0	9.0	3.0	3.9	2.4	2.6	0.5	0.9
L-2.5CHD	4.2	9.0	3.2	3.9	2.59	2.2	0.59	0.9
V＊-4CFB	5.0	8.4	4.4	4.4	3.7	3.2	0.8	1.0
RG-58/LD-50S	5.0	8.4	3.6	4.4	2.9	3.2	0.89	1.0
3C-2V/L-3C2V	5.4	8.0	3.8	4.9	3.1	3.4	0.5	1.5
L-3C2VS	5.5	8.0	3.6	4.9	3.1	3.4	0.54	1.5
L-3CFB シリーズ	5.5	8.0	3.8	4.9	3.1	3.4	0.65	1.5
L-3.3CUHD	5.5	8.0	3.9	5.0	3.3	3.4	0.75	1.6
3D-2V/L-3D2V	5.3	6.1	3.7	4.5	3.0	2.9	0.96	1.3
LV-61S	6.1	7.4	4.1	5.3	3.6	3.6	0.6	1.9
RG-59B/U	6.2	7.3	4.5	5.2	3.7	3.5	0.58	1.6
L-4CFB シリーズ	6.1	7.4	4.4	5.2	3.7	3.5	0.8	2.0
V＊-5C	6.0	7.5	5.3	6.0	4.8	5.1	0.78	2.0
3C-2W/L-3C2W	6.5	7.0	4.4	5.1	3.1	2.8	0.5	1.2
3D-2W/L-3D2W	6.4	7.1	4.3	5.2	3.0	2.8	0.96	1.6
5C-2V/L-5C2V	7.4	6.1	5.6	7.1	4.9	5.0	0.8	2.3
5D-2V/L-5D2V	7.3	6.2	5.5	6.5	4.8	4.2	1.4	2.2
5C-FB	7.7	5.8	5.8	6.8	5.0	4.0	1.05	2.6
L-5CFB シリーズ	7.7	5.8	5.7	6.8	5.0	4.0	1.05	2.6
5D-FB/L-5DFB	7.6	5.9	5.7	6.2	5.0	4.2	1.8	1.7
5C-2W/L-5C2W	8.3	5.2	6.3	6.7	4.9	4.7	0.8	1.5
5D-2W/L-5D2W	8.0	5.5	6.2	6.5	4.8	4.1	1.4	1.4
7C-2V	10.4	3.1	8.2	10.2	7.3	7.7	1.2	4.0
7C-FB/L-7CFB	10.2	3.3	8.2	10.2	7.3	7.7	1.5	3.2
3C-2T/L-3C2T	7.4	5.2	5.4	6.7	3.1	4.7	0.5	1.5
GS-6	5.8	7.7	3.6	5.2	3.0	3.6	1.3	1.9

同軸ケーブルの寸法にはばらつきがありますので，試し切りをして寸法をあらかじめ確認するようにおすすめします。
一覧に記載されていない同軸ケーブルについては，当社までお問い合わせください。
＜ご注意＞
次のケーブルは、構造上処理できない場合があります。
1．シース材にポリエチレンなどの硬い材質を使用したケーブル。
2．絶縁体に高発泡ポリエチレンなどの特に軟らかい材質を使用したケーブル。
3．外部導体に鋼線，鋼パイプなどを使用したケーブル。

お問い合わせ先

カナレ電気株式会社
http://www.canare.co.jp

うまく処理できないときは

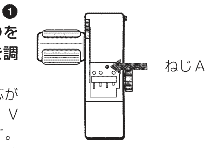
刃の深さを調節する

同軸ケーブルをうまく処理できないときは，刃の切れ込みの深さを調節します。

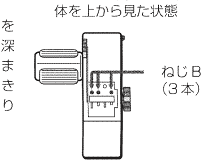
⚠ **ご注意**
刃を調節するときは，刃がむき出しの状態になります。指を切らないよう，十分ご注意ください。

1 **リッド解除ねじ❿をゆるめ，リッド⓫を全開にする。**

2 **付属の六角棒スパナ❶で，ねじA⓰／ねじB❺をまわして，ねじの高さを調節する。**
ねじA：同軸ケーブルの芯が回転軸に一致するように，Vガイドの位置を調節します。右に回すと下がり，左に回すと上がります。
ねじB：丸刃の切れ込む量を調節します。右に回すと深く，左に回すと浅くなります。ねじの高さを測るときは，カムノブをまわして測りやすい位置に調節します。

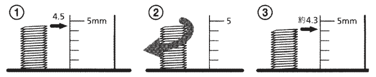


リッドを全開にして本体を上から見た状態



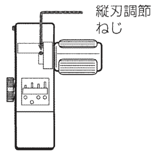
ねじの高さを正確に調節するには
- ねじの高さは，定規で計測してください。一般の定規は端から目盛りが刻まれていないので，端から目盛りのある定規を使うか，目盛りまでの長さをあらかじめ測っておくようにおすすめします。
- ねじを1回転(360°)させると，約0.5mm高さが変わります。

例：高さ4.3mmに調整するとき
1 ねじの高さを，目視で約4.5mmに調節する。
2 1/2回転(180°)だけ右に回す。
3 高さが約0.25mm下がり，約4.3mmになる。



- ねじの調節が終わったら，必ず試し切りをするようにしてください。

3 **本体下側にあるねじ（縦刃調節ねじ⓲ ）を回して，シースに縦の切れ込みを入れる刃を調節する。**
右に回すと浅く，左に回すと深くなります。



本体を下から見た状態

4 **リッド⓫を元に戻し，リッド解除ねじ❿を締める。**
レバーにあわせて，正しい向きで差し込みます。

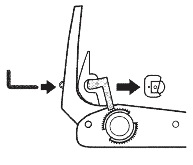
丸刃カセットを交換する

刃が欠けたり，摩耗したりして切れなくなったときは，別売りの丸刃カセット(型名：TSC)と交換してください。

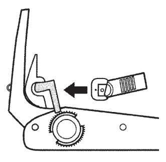
⚠ **ご注意**
丸刃を交換するときは，刃がむき出しの状態になります。指を切らないよう，十分ご注意ください。

1 **リッド解除ねじ❿をゆるめ，リッド⓫を全開にする。**

2 **付属の六角棒スパナ❶ をリッド上部の突き出し穴⓬ に差し込んで，まっすぐに強く押す。**
丸刃カセット⓭がレバーからはずれ落ちます。



3 **新品の丸刃カセットを，カチッと音がするまではめ込む。**
レバーにあわせて，正しい向きで差し込みます。



4 **リッド⓫を元に戻し，リッド解除ねじ❿を締める。**