

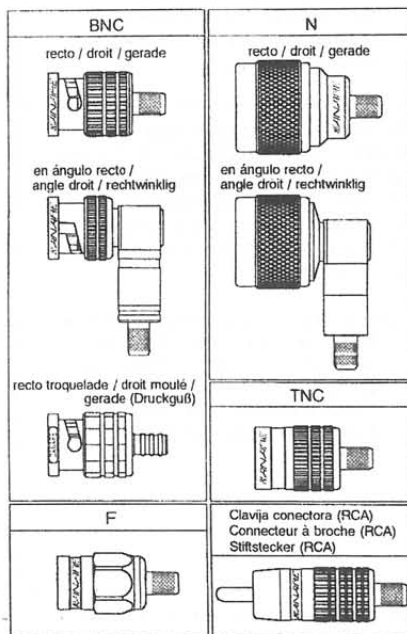
## CONECTOR DE PRESIÓN PROCEDIMIENTOS DE ENSAMBLAJE MÉTHODE DE MONTAGE DE CONNECTEUR SERTI CRIMPSTECKER ZUSAMMENBAU

Se recomienda encarecidamente el uso de herramientas engarzadoras, troqueles y peladores CANARE. El uso de otras herramientas puede no dar resultados satisfactorios.

Nous recommandons vivement d'utiliser des pinces à sertir, matrices et pinces à dénuder CANARE. L'usage d'autres outils peut ne pas donner des résultats satisfaisants.

Wir empfehlen Crimpzangen, Schneideisen und Ladungskonverter von CANARE. Die Verwendung anderer Werkzeuge bringt u.U. nicht die gewünschten Ergebnisse.

### CONECTOR DE PRESIÓN CANARE CONNECTEUR SERTI CANARE CRIMPSTECKER CANARE

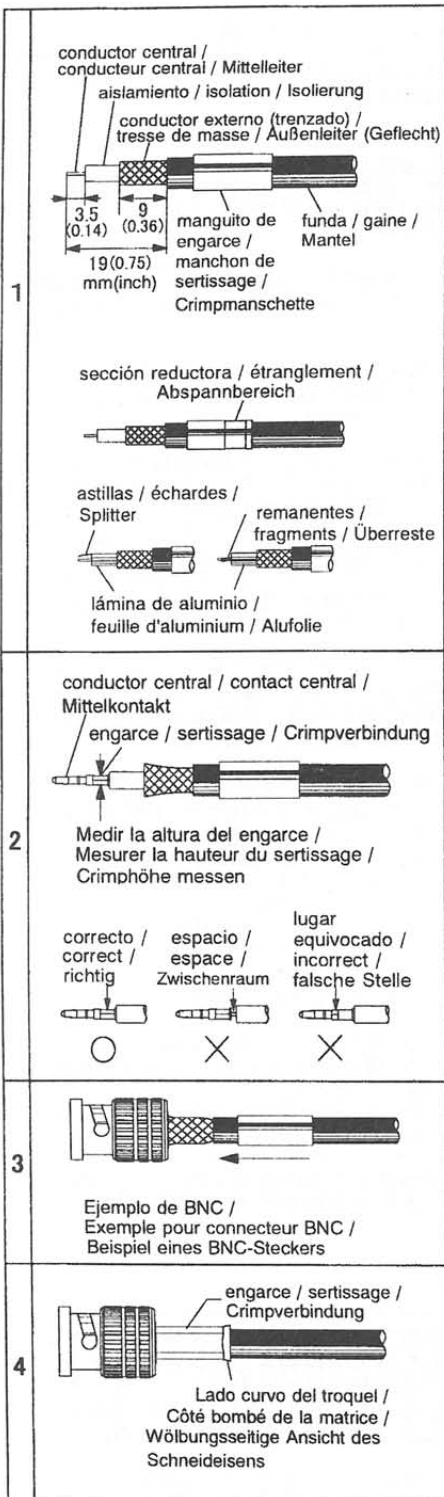


CANARE CORPORATION of AMERICA(U.S.A.)

TEL (818)365-2446  
FAX (818)365-0479  
URL <http://www.canare.com>  
email:info@canare.com

CANARE ELECTRIC CO.,LTD(JAPAN)

TEL 81-3-5821-5485  
FAX 81-3-5821-9287  
URL <http://www.canare.co.jp>



**ESPAÑOL**

Verifique que cada componente del conector (cuerpo, manguito, clavija) sea compatible con la dimensión del cable terminal indicada en las especificaciones.

1. Pele la funda, blindaje trenzado y aislamiento del cable como se ilustra en el dibujo, y deslice el manguito de engarce sobre el cable.

(Nota 1) Cuando el conductor central es de tipo trenzado, después de cortar el aislamiento, retuerza el trenzado en la misma dirección.

(Nota 2) Para manguitos engarzados con sección reductora, inserte primero la sección reductora en el cable, según se ilustra en el dibujo.

(nota 3) Cuando prepare el cable coaxial con terminación de blindaje de lámina de aluminio, asegúrese de quitar las astillas y remanentes para que no se produzcan cortocircuitos en el conductor central.

2. Coloque el contacto central en el conductor central. Con la herramienta de mano TC-1 y juego de troqueles adecuados, engarce el contacto central como se muestra en el diagrama. No deje espacio entre la parte posterior de la clavija y el aislamiento del contacto central del cable, como se muestra en el diagrama.

(Nota 4) Mida la altura del engarce para determinar si el contacto central fue engarzado correctamente. Asegúrese de quitar las astillas y remanentes antes de medir.

3. Empuje el cable con la clavija engarzada dentro del recinto del cuerpo del conector hasta oír un chasquido.

4. Deslice el manguito de engarce contra el cuerpo del conector, y colóquelo en el troquel de la herramienta. Complete el ensamblado presionando sobre el manguito para darle formato hexagonal. El lado posterior del troquel (no el lado curvo) debe estar estrechamente presionado contra el cuerpo del conector.

**FRANÇAIS**

Vérifier que tous les éléments du connecteur (corps, manchon, broche) sont compatibles avec les spécifications de taille de câble.

1. Dénuder la gaine, la tresse de blindage et l'isolation du câble comme le montre l'illustration et glisser le manchon de sertissage sur le câble.

(Remarque 1) Si le conducteur central est toroné, le resserrer en le tournant dans le sens du toronage après avoir coupé l'isolation.

(Remarque 2) Pour les manchons de sertissage à étranglement, insérer la partie étranglée sur le câble en premier, comme illustré.

(Remarque 3) Lors de la préparation d'un câble coaxial avec blindage en feuille d'aluminium pour le montage d'un connecteur, dénuder ce blindage en veillant à ne pas laisser d'échardes ou de fragments susceptibles de causer un court-circuit avec le conducteur central.

2. Placer le contact central sur le conducteur central. À l'aide de l'outil à main TC-1 doté du jeu de matrices approprié, sertir le contact au centre du connecteur comme le montre l'illustration. Ne pas laisser d'espace entre l'arrière de la broche et le contact central de l'isolation (voir l'illustration).

(Remarque 4) Mesurer la hauteur du sertissage pour vérifier que le contact est correctement sertie. Veiller à bien éliminer les échardes et fragments avant de mesurer.

3. Pousser le câble dans le corps du connecteur jusqu'à ce qu'un déclic d'emboîtement audible se produise.

4. Pousser le manchon contre le corps du connecteur et le placer entre les matrices de la pince à sertir. Terminer le montage en serrant la douille pour lui donner une forme hexagonale. L'arrière des matrices (pas le côté bombé) doit être bien serré contre le corps du connecteur.

**DEUTSCH**

Stellen Sie sicher, daß jedes Steckerbauteil (Gehäuse, Manschette, Stift) mit den Abmessungen des Anschlußkabels kompatibel ist.

1. Mantel, Geflechtabschirmung und Isolator gemäß Zeichnung vom Kabel streifen und Crimpmanschette über d. Kabel stülpen.

(Hinweis 1) Bei verseiletem Mittelleiter nach dem Schneiden der Isolierung die Litzen in derselben Richtung verdrehen.

(Hinweis 2) Bei Crimpmanschetten mit Abspannbereich zuerst das Kabel in den Abspannbereich einziehen.

(Hinweis 3) Wenn ein Koaxialkabel für Anschluß, Abmantelung und Abnahme mit Alufolie abgeschirmt wird, ist sicherzustellen, daß Splitter und Reste entfernt werden, damit am Mittelleiter kein Kurzschluß entsteht.

2. Den Mittelkontakt am Mittelleiter anlegen. Unter Verwendung des TC-Handwerkzeugs und des entsprechenden Schneidwerkzeugs den Mittelkontakt wie abgebildet quetschen. Zwischen dem Stifende und der Kabelisolierung des Mittelkontaktes darf kein Zwischenraum gelassen werden.

(Hinweis 4) Crimphöhe messen, um festzustellen, ob der Mittelkontakt richtig gequetscht wurde. Stellen Sie sicher, daß Splitter und Reste vor der Messung entfernt wurden.

3. Das Kabel mit dem gequetschten Stift in das Gehäuse schieben, bis es hörbar einrastet.

4. Die Crimpmanschette gegen das Gehäuse schieben und das Schneideisen anbringen. Abschließen die Manschette quetschen, so daß ein sechskantiger Querschnitt entsteht. Das Schneideisenende (nicht die Wölbungsseite) sollte fest am Steckergehäuse anliegen.




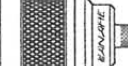




## 圧着式コネクタ取付法 COAXIAL CRIMP CONNECTOR ASSEMBLY PROCEDURES

圧着工具は当社専用品をご利用ください。

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。なお、適合ケーブル、圧着ダイスなどで不明な点がありましたら、弊社までお問い合わせ願います。

We strongly advise using Canare crimp tools, dies and strippers. The use of other tools may not give satisfactory results.

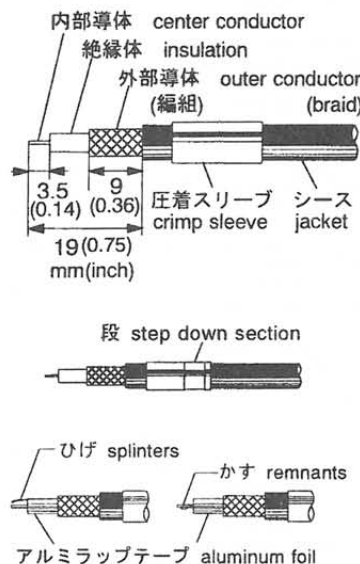
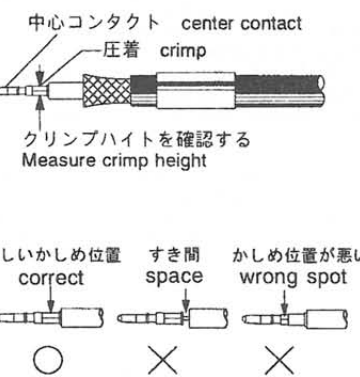
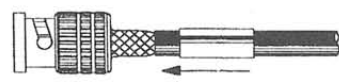
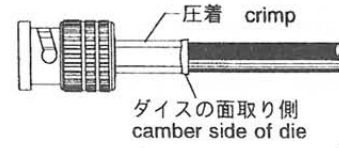
### カナレ圧着式コネクタ CANARE CRIMP CONNECTORS

<b>BNC</b> ストレート straight  ライトアングル right-angle  ストレート straight (ダイカスト die casting) 	<b>N</b> ストレート straight  ライトアングル right-angle 
<b>F</b> 	<b>TNC</b> 
<b>Pin connector(RCA)</b> 	

カナレ電気株式会社(東京本社)  
TEL (03)5821-5481(代表)  
FAX (03)5821-5494  
URL <http://www.canare.co.jp>

CANARE CORPORATION of AMERICA(U.S.A.)  
TEL (818)365-2446  
FAX (818)365-0479  
URL <http://www.canare.com>  
email:info@canare.com

1999.06

	日本語	ENGLISH
1	 <p>内部導体 center conductor 絶縁体 insulation 外部導体 outer conductor (編組) (braid) 圧着スリーブ crimp sleeve シース jacket</p> <p>3.5 (0.14) 9 (0.36) 19 (0.75) mm(inch)</p> <p>段 step down section</p> <p>ひげ splinters かす remnants アルミラップテープ aluminum foil</p>	<p>Verify that each Connector Component (Body, Sleeve, Pin) is compatible with terminating cable dimension specifications.</p> <p>1. Strip jacket, braid shield and insulator of cable per drawing and slide crimp sleeve over cable.</p> <p>(Note1) After cutting the insulation on cable with stranded center conductors, twist all of the strands in the same direction.</p> <p>(Note2) For crimp sleeves with Step Down Section, slide the Step Down Section end first onto cable per drawing.</p> <p>(Note3) When preparing Coaxial Cable with Aluminum Foil Shield for termination, peel back and remove all splinters and remnants to prevent shorts between the center conductor and shields.</p>
2	 <p>中心コンタクト center contact 圧着 crimp クリンプハイトを確認する Measure crimp height</p> <p>正しいかしめ位置 correct すき間 space かしめ位置が悪い wrong spot</p>	<p>2. Place center contact on center conductor. Using the Canare TC-1 hand tool and appropriate Canare die set, crimp center contact as shown in diagram. Do not leave a gap between rear of the pin and cable insulation as shown in diagram.</p> <p>(Note4) Measure crimp pin height per tool &amp; Die instruction to determine whether the center contact was crimped correctly. Be sure to remove splinters and remnants before measuring. Adjust tool as needed.</p>
3	 <p>BNCを使用する場合の取付例 Example for BNC</p>	<p>3. Push cable with crimped pin into body housing until you detect an audible "snap".</p>
4	 <p>圧着 crimp ダイスの面取り側 camber side of die</p>	<p>4. Slide crimp sleeve up against the body and place in tool die. Complete assembly by crimping down on sleeve to form hex. The rear side of die (not camber side) should press tightly against connector body.</p> <p>(注6) ケーブルを引張りながら圧着しないこと。</p>

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。

1. 圧着スリーブをケーブルに通しておき、同軸ケーブルのシース、外部導体(編組)、絶縁体を左図のように切り取る。

(注1) 内部導体により線の場合は、絶縁体を切り取った後、より方向にねじっておくこと。

(注2) 段または溝のついている圧着スリーブは、図のとおり段のついている側からケーブルへ通す。

(注3) アルミラップシールドの同軸ケーブルは、原則として、アルミラップテープは、編組の根元まで剥がすこと。ただし、アルミラップテープが剥がれない、または剥がれにくい場合はショートしないように、かす・ひげを取り除く。また、内部導体に残った絶縁体のかすは、圧着不良の原因となるため取り除くこと。

2. 中心コンタクトを同軸ケーブルの内部導体に差し込み、絶縁体と隙間がないように圧着工具で圧着する。

(注4) 圧着状態が適正であることを確認するために、測定部のばりをナイフで取り除いた後、クリンプハイトを測定してください。クリンプハイト基準値は以下のとおり。

- BCP-C,LC,PC, FP-C, RCAP-C : 1.4~1.5mm
- BCP-C25 : 1.4~1.47mm
- BCP-C7A,C7FA,C71A, FP-C7FA,C71A : 1.9~2.0mm
- BP-C,LC, NP-C, TNP-C : 2.0~2.1mm
- BP-C5FA : 2.15~2.25mm

基準値より外れる場合は、圧着工具を調整してください。

(注5) 中心コンタクトの根元の段差部分は圧着しないこと。

3. 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。

4. 圧着スリーブをコネクタ本体に突きあたるまで移動させる。圧着スリーブを圧着工具で圧着する。このとき、圧着工具の裏側(面取りのない側)をコネクタ本体にピッタリ付ける。

(注6) ケーブルを引張りながら圧着しないこと。