

圧着式SMA型プラグ取付法

(SMAP-C31A, C3F, C51, C5F)

SMAP-C SERIES CONNECTOR ASSEMBLY PROCEDURES

(SMAP-C31A, C3F, C51, C5F)

<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 terminating cable dimension 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、絶縁体を図のように切り取る。アルミラップテープがあるケーブルは、アルミラップテープを図A部まで切り取る。</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、内部導体を傷付けないようにすること。</p> <p>(注3) アルミラップシールドを残すと、コネクタの入り口に引っかかり、挿入できない場合があります。</p> <p>(注4) アルミラップテープおよび編組のひげ、切りカスはショートの原因となるので取り除くこと。</p> <p>(注5) 内部導体表面に、ケーブル絶縁体のカス、ゴミ、油などが残っていると圧着不良の原因となるため、取り除くこと。</p>		<p>Slide crimp sleeve and shrink tube over cable per drawing. For cables with an aluminum foil shield, strip the shield as far as position A, as shown in drawing.</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 of cable.</p> <p>(Note3) If any aluminum foil shield is left on the cable, it may get stuck in the mouth of connector, making insertion impossible.</p> <p>(Note4) Remove all stray strands and offcuts of the aluminum foil shield and braid to avoid possible short circuiting.</p> <p>(Note5) Make sure the inner conductor is free of all insulation debris and offcuts to ensure complete crimping.</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、絶縁体と隙間がないように圧着工具でかしめる。</p> <p>(注1) 圧着状態が適正であることを確認するために、測定部のばりナイフで取り除いた後、クリンプ高さを測定して下さい。</p> <p><クリンプ高さ基準値></p> <p>SMAP-C31A, C3F, C51 : 2.00~2.10mm</p> <p>SMAP-C5F : 2.15~2.25mm</p> <p>基準値より外れる場合は、圧着工具を調整して下さい。</p> <p>(注2) 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>(注3) 圧着後、中心コンタクトが傾いている場合は真っ直ぐ修正すること。</p>		<p>Place center contact on center conductor. Using the TC-1 hand tool and appropriate die set, crimp center contact as shown in diagram. Do not leave a gap between rear of the pin and cable insulation end. Also, do not crimp stepped part in the base of center contact as shown in diagram.</p> <p>(Note1) Measure crimp height to determine whether the center contact was crimped correctly. Be sure to remove splinters and remnants before measuring. The reference value of the crimp height should be 2.00~2.10mm (0.079~0.083 in) (SMAP-C31A, C3F, C51), 2.15~2.25mm (0.085~0.089 in) (SMAP-C5F). If greater or less than the reference value, adjust TC-1 hand tool.</p> <p>(Note2) Confirm the center contact is crimped straight to the center conductor. If the center contact is slanted, align it gently.</p>
<p>3 編組をラップ状に開き、本体を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、コツンという感触があるまで押し込む。</p> <p>(注) 力を入れすぎると中の絶縁体を破損する恐れがあるため、ゆっくりと押し込むこと。</p>		<p>Push cable with soldered pin into body housing until you detect an audible "snap".</p> <p>(Note) Jamming the pin may bend center conductor and damage connector dielectric.</p>
<p>5 同軸ケーブルを軽く引き(2kgf以下)、抜けないことを確認する。</p>		<p>Lightly tug cable (2kgf/4.5lbf) to verify that pin is properly seated in 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(面取りのない側)を図B部に合わせてかしめる。</p> <p>(注) 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 rear side of die (not camber side) should press tightly against "B" section per the drawing.</p> <p>(Note) Crimp only the area of the sleeve as shown in drawing.</p>
<p>8 熱収縮チューブを図C部まで移動し、ヒートガン等で、収縮させる。</p>		<p>Slide shrink tube up against "C" section per the drawing. Apply heat-gun to tube.</p>

注1. 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。

注2. 本コネクタをスパナ等を用いてリセプタクルに取り付ける場合は、0.59~0.98N・m [6~10kgf・cm] のトルクで締付けて下さい。

We strongly advise using CANARE crimp tools, dies and strippers. The use of other tools may not give satisfactory results. Use a spanner wrench when mating Plug to Receptacle and tighten to < 0.59~0.98N・m (0.43~0.72 lbs.-ft.) (6~10kgf・cm).

使用コネクタ Connector	適用同軸ケーブル Coaxial Cable	圧着ダイ Crimping Die	ケーブルストリッパ Cable Stripper
SMAP-C31A	3D-2W, L-3D2W	TCD-3151D	TS100D (TS100) *ケーブルがL-3DFBの場合、また、TS100の場合には刃の高さ調整が必要です。
SMAP-C3F	L-3DFB	TCD-35DF	
SMAP-C51	5D-2W, L-5D2W	TCD-3151D	
SMAP-C5F	5D-FB, L-5DFB	TCD-55FA, TCD-35DF	