## 圧着式SMA型ケーブルジャック取付法

(SMAJ-C3F, C51, C5F)

**ASSEMBLY PROCEDURES** 

(SMAJ-C3F, C51, C5F)

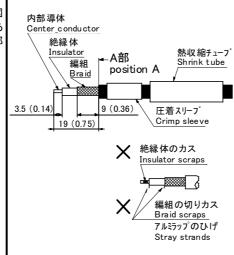
SMAJ-C SERIES CONNECTOR

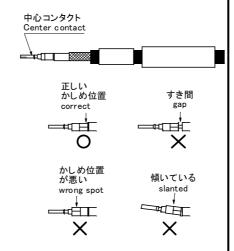
- コネクタ部品が使用ケーブルに合っているこ とを確認する。
- 熱収縮チューブおよび圧着スリーブを同軸 ケーブルに通し、シース、編組、絶縁体を図 のように切り取る。アルミラップテープがあ るケーブルは、アルミラップテープを図A部 まで切り取る。
  - (注1)内部導体がより線の場合は、絶縁体を切り取 った後、より方向へねじっておくこと。
  - (注2)切り取る際,内部導体を傷付けないようにす ること.
  - (注3)アルミラップシールドを残すと、コネクタの 入り口に引っかかり, 挿入できない場合があ ります。
  - (注4)アルミラップテープおよび編組のひげ、切り カスはショートの原因となるので取り除くこ
  - (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。
- 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。
  - (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>

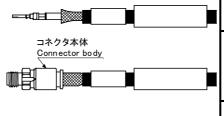
SMAJ-C3F, C51: 2.00~2.10mm SMA T-C5F : 2. 15~2. 25mm

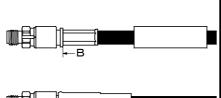
基準値より外れる場合は,圧着工具を調整し て下さい。

- (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
- (注3)圧着後、中心コンタクトが傾いている場合は 真っ直ぐに修正すること。
- 3 編組をラッパ状に開き、本体を差し込みや すくする。
- 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。
  - (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。
  - (注)押込後、中心コンタクトの入口部に絶縁体な どのゴミがないことを確認すること。
- 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。
- 圧着スリーブをコネクタ本体に突き当たるま 6 で移動させる。
- 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。
  - (注)本体の段差部分は、圧着しないこと。
- 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。









 $\overline{c}$ 

Verify that each Connector Component (Body, Sleeve, Pin, Shrink tube) is compatible with terminating cable dimension specifications.

Slide crimp sleeve and shrink tube over cable and strip jacket, braid shield and insulator of cable per drawing. For cables with an aluminum foil shield, strip the shield as far as position A, as shown in drawing.

- (Note1) When center conductor is of stranded type, after cutting the insulation, twist the strands in the same direction
- (Note2) Be careful not to nick or damage center conductor of cable
- (Note3) If any aluminum foil shield is left on the cable, it may get stuck in the mouth of connector making insertion impossible.
- (Note4) Remove all stray strands and offcuts of the aluminum foil shield and braid to avoid possible short circuiting.
- (Note5) Make sure the inner conductor is free of all insulation debris and offcuts to ensure complete crimping

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.

(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 (0.079~0.083in) (SMAJ-C3F, C51), 2. 15~2. 25mm (0. 085~0. 089 in) (SMAI-C5F). If greater or less than the reference value

adjust TC-1 hand tool.

(Note2) Confirm the center contact is crimped straight to the center conductor. If the center contact is slanted, align it gently.

Flair braided shield to aid insertion of connector body.

Push cable with soldered pin into body housing until you detect an audible "snap".

(Note) Jamming the pin may bend center conductor and damage connector dielectric.

Lightly tug cable (2kgf:4.5lbsf) to verify that pin is properly seated in body housing.

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 B section per the drawing.

(Note) Crimp only the area of the sleeve as shown in drawing

Slide shrink tube up against C section per the drawing. Apply heat-gun to tube.

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.

使用コネクタ Connector	適用同軸ケーブル Coaxial Cable	圧着ダイス Crimping Die	ケーフ゛ルストリッハ゜ Cable Stripper
SMAJ-C3F	L-3DFB	TCD-35DF	TC100D (TC100)
SMAJ-C51	5D-2W, L-5D2W	TCD-3151D	TS100D (TS100)
SMAJ-C5F	5D-FB, L-5DFB	TCD-55FA, TCD-35DF	*ケーブルがL-3DFBの場合、また、TS100の 場合は刃の高さ調整が必要です。