

# 圧着式BNC型コネクタ取付法 (BCP-D8UHD)

## BNC TYPE COAXIAL CRIMP CONNECTOR (BCP-D8UHD)

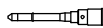
### ASSEMBLY PROCEDURES



#### ■ 名称 : PARTS



コネクタ本体  
body



中心コンタクト  
center contact



圧着スリーブ  
crimp sleeve

#### ■ 工具&ケーブル : TOOLS & CABLE

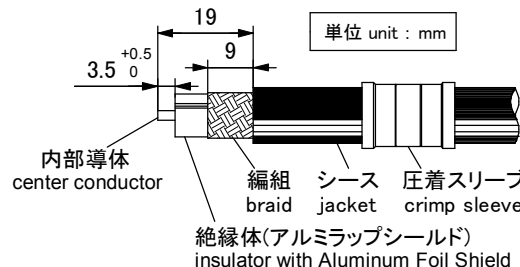
| コネクタ<br>CONNECTOR | 使用工具 : TOOLS        |                    | 適用ケーブル<br>APPLICABLE CABLE |
|-------------------|---------------------|--------------------|----------------------------|
|                   | 圧着ダイス<br>CRIMP DIES | 圧着工具<br>CRIMP TOOL |                            |
| BCP-D8UHD         | TCD-8HD             | TC-2               | L-8CUHD<br>L-8CHD          |

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

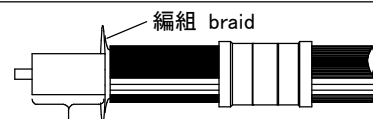
**1** 圧着スリーブをケーブルに通しておき、ケーブルのシース、編組、絶縁体を右図のとおり切り取る。  
Strip jacket, braid shield and insulator of cable per drawing and slide crimp sleeve over cable.

#### ⚠注意:CAUTION

- 切り取る際、内部導体および編組に傷をつけないこと。  
Be careful not to nick or damage center conductor and braid of cable.
- 内部導体表面に絶縁体のカスが残っていないこと。  
Remove all remnants on the center conductor to prevent disconnection.



**2** アルミラップシールドを右図のとおり切り取る。アルミラップシールドのひげ、カスはショートの原因となるので取り除く。  
Peel back Aluminum Foil Shield. Remove all splinters and remnants of Aluminum Foil Shield to prevent shorts between the center conductor and shields.



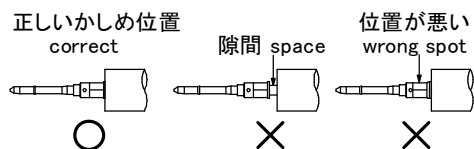
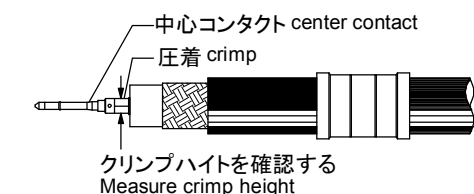
アルミラップシールドを切り取る。  
Peel back Aluminum Foil Shield

**3** 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きめる。  
Place center contact on center conductor. Using the Canare hand crimp 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.

#### ⚠注意:CAUTION

- 圧着状態が適正であることを確認するために、クリンプハイトを測定して下さい。クリンプハイトが基準値より外れる場合は、圧着工具を調整して下さい。  
Measure crimp pin height per tool & Die instruction to determine whether the center contact was crimped correctly. Adjust tool as needed.

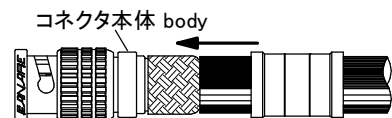
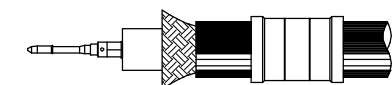
| クリンプハイト基準値 | crimp height |
|------------|--------------|
| BCP-D8UHD  | 2.44~2.54mm  |



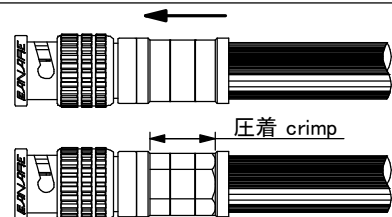
**4** 本体に差し込みやすいように同軸ケーブルの編組をラップ状に開き、ケーブルを持って、コツンという感触があるまでコネクタ本体へ押し込む。  
Flair braided shield to aid insertion of connector body. Push cable with crimped pin into body housing until you detect an audible "snap".

#### ⚠注意:CAUTION

- 力を入れすぎるとコネクタの絶縁体を破損したり、中心コンタクトが曲がったりするので、注意すること。  
Jamming the pin may bend center conductor and damage connector dielectric.



**5** 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、圧着スリーブを圧着工具でかきめる。このとき、圧着工具を図の位置に合わせてかきめる。  
Slide crimp sleeve up against the body and place in tool die. Complete assembly by crimping down on sleeve to form hex.



#### ご使用上の注意事項

- 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。
- 本コネクタをご使用になる場合は、ケーブルをコネクタ端から20~30cmの位置で固定してください。ケーブルを固定しない場合、ケーブルの自重でコネクタや機器を破損する恐れがあります。

#### CAUTION

We strongly advice using CANARE crimp tools and dies. The using of other tools may not give satisfactory results.  
Due to excessive weight of cable type, we recommend using a bundle support tie approx. 20~30cm back from connector.