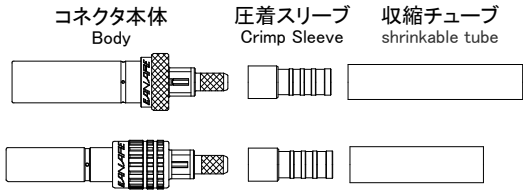
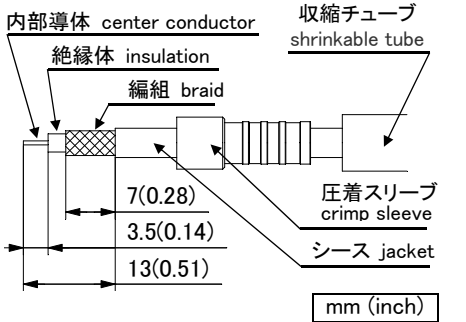
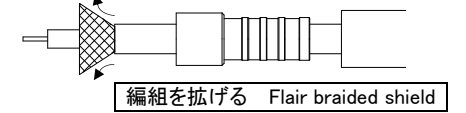
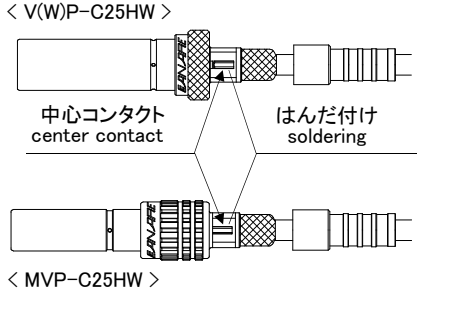
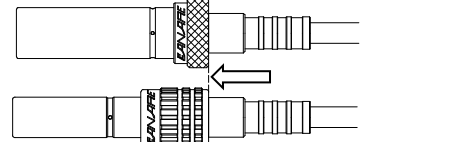
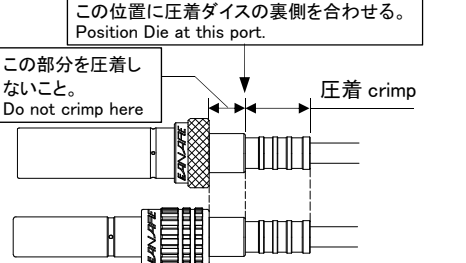
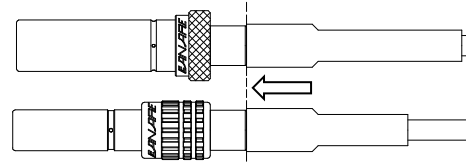


ビデオパッチプラグ取付方法 (VP-C25HW, VWP-C25HW, MVP-C25HW)

VIDEO PATCH PLUG ASSEMBLY PROCEDURES (VP-C25HW, VWP-C25HW, MVP-C25HW)

部品名称 Parts List	ご注意 Note
 <p>コネクタ本体 Body 圧着スリーブ Crimp Sleeve 収縮チューブ shrinkable tube</p> <p><V(W)P-C25HW></p> <p><MVP-C25HW></p>	<p>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 and dies. The use of other tools may not give satisfactory results.</p> <p>コネクタ部品が使用ケーブルにあっていることを確認して下さい。 Verify that each Connector Component (Body, Crimp sleeve) is compatible with terminating cable specifications.</p>

<p>1</p> <p>圧着スリーブと収縮チュ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。</p> <p>(注1)絶縁体を切り取った後、内部導体をより方向へねじっておくこと。</p> <p>(注2)切り取る際、内部導体を傷つけないようにする。また、内部導体表面に絶縁体カスが残っていないこと。</p>	 <p>内部導体 center conductor 絶縁体 insulation 編組 braid 収縮チューブ shrinkable tube 圧着スリーブ crimp sleeve シース jacket</p> <p>mm (inch)</p>	<p>Slide crimp sleeve and shrinkable tube over cable and strip jacket, braid shield and insulator of cable per drawing.</p> <p>(Note1) After cutting the insulation, twist the strands in the same direction of center conductor.</p> <p>(Note2) Be careful not to nick or damage center conductor of cable. Clean up any insulator scraps that may still remain attached to the center conductor.</p>
<p>2</p> <p>編組をラップ状に開き、本体を差し込みやすくする。</p>	 <p>編組を拡げる Flair braided shield</p>	<p>Flair braided shield to aid insertion of connector body.</p>
<p>3</p> <p>コネクタに同軸ケーブルを差し込み、中心コンタクトと、内部導体をはんだ付けする。</p> <p>(注3)内部導体が中心コンタクトのソルダークップに入っているかどうか確認する。</p> <p>(注4)同軸ケーブルの絶縁体は中心コンタクトに突き当たるまで差し込む。</p> <p>(注5)はんだ付け後、ショートしていないことを確認する。</p>	 <p><V(W)P-C25HW></p> <p>中心コンタクト center contact はんだ付け soldering</p> <p><MVP-C25HW></p>	<p>Insert coaxial cable into connector and solder the center conductor to center contact (solder cup) point.</p> <p>(Note3) Visually inspect whether cable internal conductor is included in solder-cup of center contact.</p> <p>(Note4) Make sure that the cable insulation (dielectric) is butted up against the center contact entry.</p> <p>(Note5) Visually inspect solder connection for any possible short-circuit problems.</p>
<p>4</p> <p>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>5</p> <p>圧着スリーブを圧着工具でかしめる。圧着ダイスの裏側を圧着スリーブの溝に合わせる。</p> <p>(注6)誤って本体を圧着すると、コネクタおよび圧着ダイスを破損する恐れがありますので、ご注意ください。</p>	 <p>この位置に圧着ダイスの裏側を合わせる。 Position Die at this port.</p> <p>この部分を圧着しないこと。 Do not crimp here</p> <p>圧着 crimp</p>	<p>Crimp sleeve using recommended Tool & Die.</p> <p>(Note6) Back side of crimp die must be positioned after the first section of crimp sleeve. (See illustration.)</p>
<p>6</p> <p>収縮チューブを圧着スリーブの段差に突き当たるまで移動させる。その後、ヒートガンなどで収縮させる。</p>		<p>Push in the heat shrink tube until the end of the bump on the crimp sleeve. Use a heat gun to shrink.</p>

コネクタ型名 Connector	適用ケーブル Cable	圧着ダイス Crimping Die	ケーブルストリッパ Cable Stripper
V(W)P-C25HW MVP-C25HW	L-2.5CHWS	TCD-D253F	—