

マイクロBNC型コネクタ取付法 (HBCP-D53A,D55UHD)

Micro BNC TYPE COAXIAL CONNECTOR (HBCP-D53A,D55UHD)

ASSEMBLY PROCEDURES



■ 名称 : PARTS 例 Example : HBCP-D53A

■ 工具&ケーブル : TOOLS & CABLE



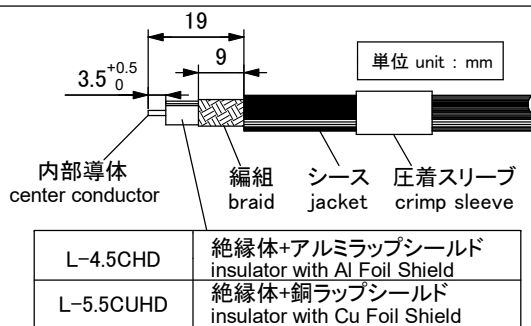
コネクタ CONNECTOR	適用ケーブル APPLICABLE CABLE	工具類 : TOOLS		
		圧着ダイス CRIMP DIES	圧着工具 CRIMP TOOL	着脱工具 REMOVAL TOOL
HBCP-D53A	L-4.5CHD 1694A(Belden)	TCD-D534F	TC-1	BET-D/H
HBCP-D55UHD	L-5.5CUHD	TCD-55UHD		

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、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 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。

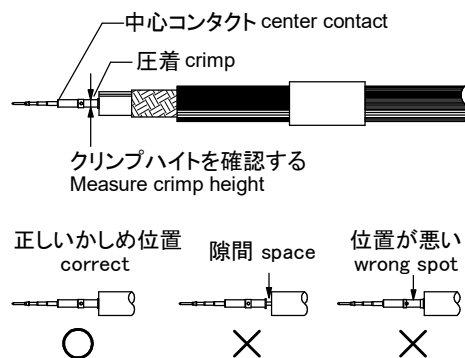
Place center contact on center conductor. Using the Canare hand crimp tool and appropriate Canare die set, crimp center contact as shown in diagram. Do not leave a gap between rear of the pin and cable insulation as shown in diagram.

⚠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ください。
Measure crimp pin height per tool & Die instruction to determine whether the center contact was crimped correctly. Adjust tool as needed.

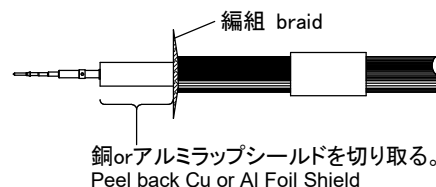
クリンプハイト基準値 crimp height

HBCP-D53A	1.25~1.33mm
HBCP-D55UHD	1.62~1.72mm



3 同軸ケーブルの編組をラップ状に開き、銅orアルミラップシールドを右図のとおり切り取る。銅or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。

Flair braided shield and peel back Cu or Al Foil Shield. Remove all splinters and remnants of Cu or Al Foil Shield to prevent shorts between the center conductor and shields.

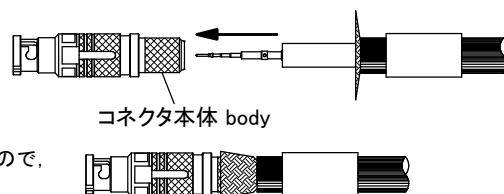


4 ケーブルを持って、コツンという感触があるまでコネクタ本体へ押し込む。

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.

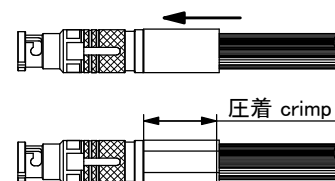


5 圧着スリーブをコネクタ本体に突きあたるまで移動させ、圧着スリーブを圧着工具でかしめる。このとき、圧着工具を図の位置に合わせてかしめる。

Slide crimp sleeve up against the body and place in tool die. Complete assembly by crimping down on sleeve to form hex.

⚠注意:CAUTION

- コネクタ本体を圧着しないこと。
Do not crimp the connector body.



ご使用上の注意事項

- 圧着工具は、当社専用品をご使用ください。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。

CAUTION

We strongly advice using CANARE crimp tools and dies. The using of other tools may not give satisfactory results.