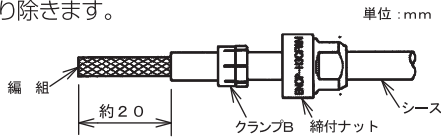


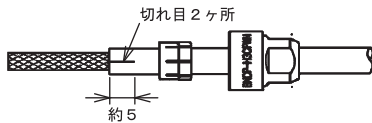
簡易はんだタイプBNCコネクタの取付方法

1 簡易はんだタイプBNCコネクタを、TCX-3CFWS・TCX-5CFWSへ加工する際の取り付け方法を紹介致します。マルチケーブルの場合やその他サイズと同軸ケーブルをご利用の際は、付属の取り扱い説明書をご確認下さい。また、BNCプラグコネクタ「BNCP-FWN」シリーズは、当社製ケーブルにのみ適合しております。他社製ケーブルとの接続は、特性・性能の保証が出来かねます。

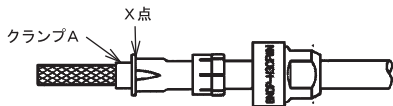
2 共通加工
コネクタの締付ナット、クランプBを先にケーブル末端に図の様に通しておき、ケーブル端面から約20mm程度のシース被覆を取り除きます。



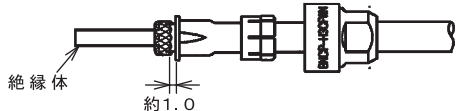
3 共通加工
シースの編組側端面から約5mm長の切れ目を入れ、同様に180°反対側にも同様に切れ目を入れます。切れ目は、2ヶ所となります。



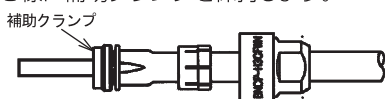
4 共通加工
切れ目部分のシースを少し広げながらクランプAをシースの下へ滑り込ませる様に挿入します。このとき、クランプAは、シース端面がクランプAのX点にあたるまでしっかり挿入する事。



5 共通加工
クランプAに沿って編組を折り返します。このとき、編組の浮きが無い様に確実に折り返します。外部編組、内部編組を一度に折り返さず、順番に折り返すことで、綺麗に折り返すことが可能です。その後に編組を図の寸法を目安にカットします。最後に編組の素線カス等が残らない様に十分注意して下さい。

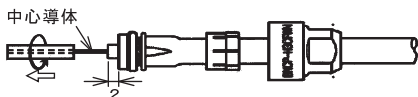


6 TCX-3CFWS 加工
補助クランプを絶縁体側から挿入し、折り返した編組にきっちりハマり込む様に補助クランプを保持します。

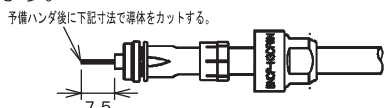


7 TCX-3CFWS 加工
折り返した編組端面より2mmの位置で絶縁体にカッター等の切れ目を入れます。この時、カッター等の刃が中心導体にキズをつけない様に導体に触れる手前迄、切り込みを入れます。

(中心導体の素線が切れなければ導体に刃が軽く触れる程度は問題ありません)

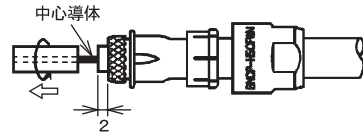


8 TCX-3CFWS 加工
中心導体に予備ハンダを行います。このとき、発泡絶縁体が溶けない様に短時間で作業して下さい。また、予備ハンダは発泡絶縁体の根本まで完全に馴染み、導体の撚り目が見える様に施して下さい。その後、導体部分を7.5mmを残してカットします。



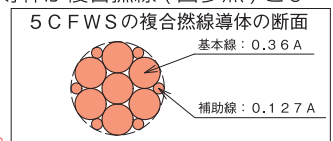
6 TCX-5CFWS 加工
折り返した編組端面より2mmの位置で絶縁体にカッター等の切れ目を入れます。このときカッター等の刃が中心導体にキズをつけないように導体に触れる手前まで切り込みを入れます。

(中心導体の素線が切れなければ導体に刃が軽く触れる程度は問題ありません)

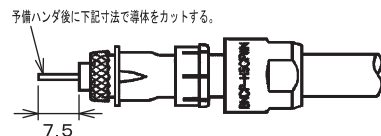


7 TCX-5CFWS 加工
TCX-5CFWSは、中心導体が複合撚線(図参照)となっており、特に補助線が切れていないか、確認して下さい。

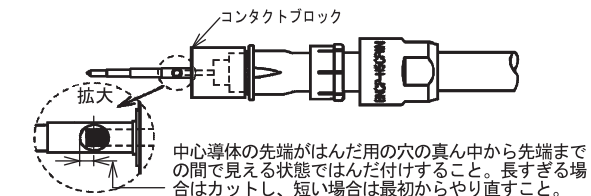
※補助線が切れてしまった場合は、再度加工をし直し下さい。



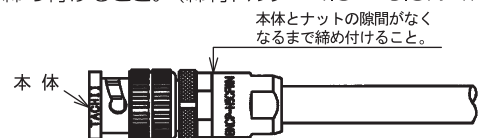
8 TCX-5CFWS 加工
中心導体(複合撚線導体)に予備ハンダを行います。このとき、中心導体が溶けないように短時間で作業して下さい。また、予備ハンダは発泡絶縁体の根本まで完全に馴染み、導体の撚り目が見える様に施して下さい。その後、導体部分を7.5mmを残してカットします。



9 共通加工
中心導体をコンタクトブロックのコンタクト穴に合わせて挿入します。この状態でコンタクトのハンダ用の穴(大きい方の穴)から、下記図の様に、導体先端が穴の半分より先端側で見える状態であることを確認してから、ハンダ付けをします。(発泡絶縁体に熱がかからないように注意して下さい。)



10 共通加工
コンタクトブロックと本体を真っ直ぐにしながら挿入し、手で回せる程度まで締付ナット側を回して締め、次に締付ナット側をスパナで固定しながら本体側をスパナで回転させながら締め付けること。(締付トルク: 4.0 ~ 5.0N・m)



コネクタ	本体側	ナット側
BNCP-H3CFWN	10mm	10mm
BNCP-H5CFWN	12mm	12mm

スパナサイズ