

圧着式コネクタの正しい取付方法

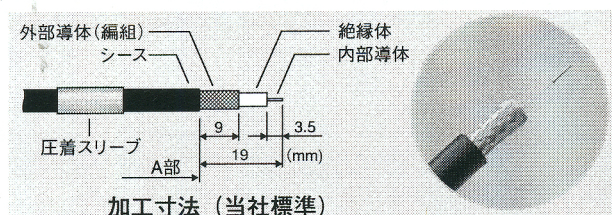
■圧着接続（ソルダレス）

コネクタの圧着接続は、はんだ付け接続に比べて作業時間が短いうえ、熟練者でなくてもばらつきの少ない品質が得られます。また、はんだごてを使うための電源や、こてが温まるまでの時間も不要なので、現場での作業に適しています。

例 BNC型プラグ(圧着式)の接続

▶ STEP1 同軸ケーブルの皮むき加工

圧着スリーブをケーブルにしておきます。次に、同軸ケーブルを当社標準寸法に加工します。寸法どおりに加工できていないと、接触不良やショートの原因となります。同軸ケーブルストリッパを使えば、簡単に加工ができます。



加工寸法（当社標準）

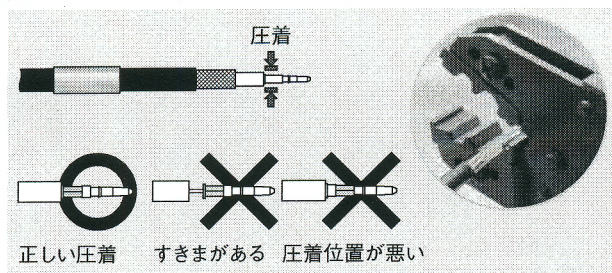
＜ご注意！＞

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A部まで切り取ってください。

同軸ケーブルストリッパ
TS100 (32 ページ)

▶ STEP2 中心コンタクトの圧着

中心コンタクトをケーブルの内部導体に差し込み、圧着ダイスの溝（四角）にあわせて圧着します。このとき、絶縁体とのすき間ができないように、また正しい位置を圧着してください。

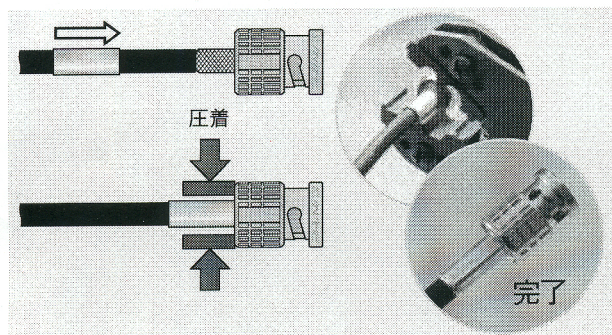


圧着工具
TC-35CA (32 ページ)

＜ご注意！＞必ずコネクタに適合する当社製の圧着工具を使ってください。適合品以外で圧着した場合は、十分な製品品質が得られません。

▶ STEP3 圧着スリーブの圧着

中心コンタクトをコネクタ本体の後部から、コッソンという感触があるまで押し込み、ケーブルにあってあった圧着スリーブをコネクタ本体の根本まで移動させて、圧着ダイスの溝（六角）にあわせて圧着します。このとき、圧着工具とコネクタの方向に気をつけてください。



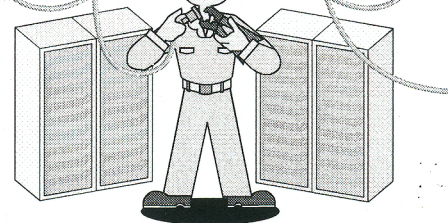
圧着接続は、

簡単！

高品質！

早い！

環境にやさしい！

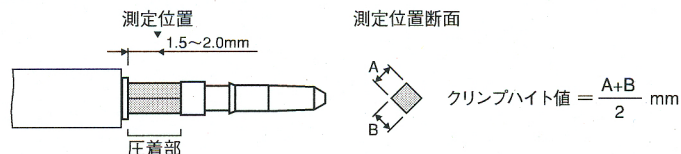


クリンプハイト

中心コンタクトが正しく圧着されていることを確かめるために、クリンプハイトを測定してください。圧着された中心コンタクトの対辺間の距離を、デジタルノギスカマイクロメーターで測定します。その平均値がクリンプハイトです。

クリンプハイトは圧着 1000 回を目安に定期的に測定してください。特にダイスを交換したあとには、必ず測定してください。

クリンプハイトの適正寸法は、コネクタにより異なります（15 ページ）。適正範囲外の場合は圧着工具を調整してください。

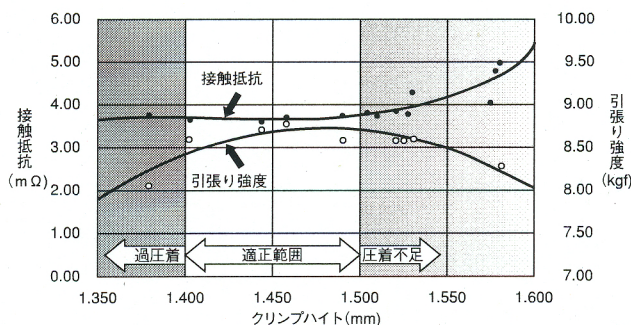


クリンプハイトの測定位置と算出方法

クリンプハイトと性能

クリンプハイトが小さい（＝過圧着）場合は、ケーブルの内部導体が必要以上に押しつぶされて細くなり、引張り強度が低下します。

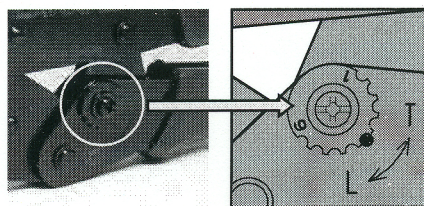
クリンプハイトが大きい（＝圧着不足）場合は、接触抵抗が増加し、引張り強度が弱くなります。



クリンプハイトと接触抵抗・引張り強度 (BCP-B3Fの場合)

圧着工具の調整

クリンプハイトが適正範囲外の場合は、圧着工具の調整ダイヤルで調整できます。ダイヤルの数字を大きくするほど、圧着力が強く（＝クリンプハイトが小さく）なります。



クリンプハイト調整ダイヤル