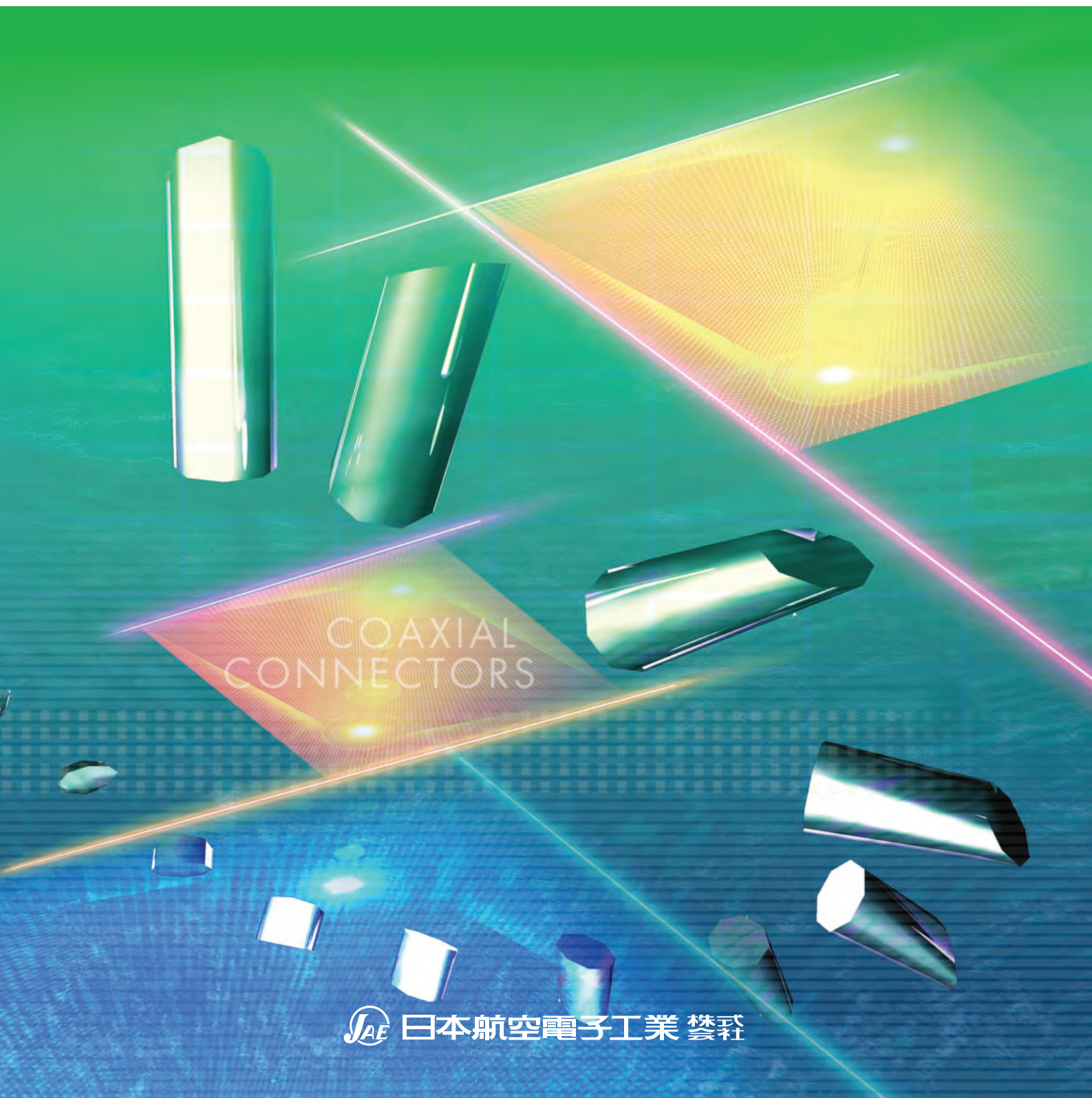


RoHS対応品 / RoHS Compliant

# 高周波同軸コネクタ COAXIAL CONNECTORS

CAT.NO.COAX-007F.DEC.2016



**結線手順**  
**Procedure for wire connection**

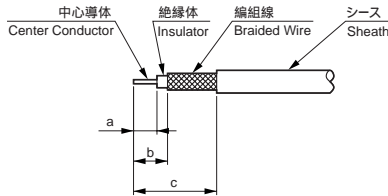
## 結線手順 / PROCEDURE FOR WIRE CONNECTION

### 1重編組及び2重編組同軸ケーブル対応ストレートタイプの場合

### Case of Straight Type Connector for Single Braid or Double Braid Coaxial Cable

Dimensions in millimeters

#### 1. ケーブル端末処理 / Terminating a cable

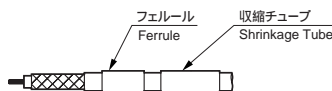


- 適用コネクタに応じたケーブルの端末処理を行います。規定寸法については、製品毎の取扱い説明書をご参照下さい。
- (注1)銅箔テープ付きケーブルは、銅箔テープの切断位置が、寸法bと同一寸法になります。
- (注2)ヒゲ、バリはショートの原因となりますので、取り除いて下さい。
- (注3)切断の際、中心導体、絶縁体、編組線、シースには傷を付けない様にして下さい。

Terminate the cable in the manner suited to the connector. See the operation manual of the relevant product for specified dimensions.

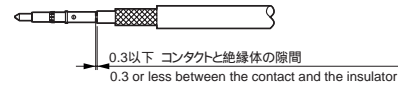
- ( Note 1 ) The cutting position of beaten copper tape on the cable is identical to dimension b.
- ( Note 2 ) Leave no remain or burr that could cause a short circuit.
- ( Note 3 ) Make no scratch on the center conductor, the insulator, the braided wire or the sheath at the time of cutting.

#### 2. 部品組み込み / Attaching parts



- フェルール、収縮チューブをケーブルに通します。
- (注1)1.5D-Wケーブルを使用する際は、必ず収縮チューブを使用して下さい。
- Let the cable through the ferrule and the shrinkage tube.
- ( Note 1 ) Be sure to use a shrinkage tube when a 1.5D-W cable is used.

#### 3. コンタクト結線 / Connecting the contact



ケーブル中心導体にコンタクトを結線します。専用工具による圧着タイプとはんだ付けタイプがあります。

##### 【圧着タイプの場合】

- (注1)専用工具については別途お問い合わせ下さい。
- (注2)確認穴からケーブル中心導体が見えている事を確認して下さい。
- (注3)中心導体がコンタクトから1本もはみ出ない様にして下さい。

##### 【はんだ付けタイプの場合】

- (注1)確認穴からケーブル中心導体が見えている事を確認して下さい。
- (注2)はんだ付け部にフィレットが形成される様にして下さい。

Connect the contact to the center conductor of the cable. There are two types: the crimping type using a dedicated tool and the soldering type.

##### [For crimping type]

- ( Note 1 ) For the dedicated tool, contact us separately.
- ( Note 2 ) Make sure that the center conductor is visible from the check hole.
- ( Note 3 ) Makes sure that no center conductor runs out of the contact.

##### [For soldering type]

- ( Note 1 ) Make sure that the center conductor is visible from the check hole.
- ( Note 2 ) Make sure that a fillet is formed on the soldering part.

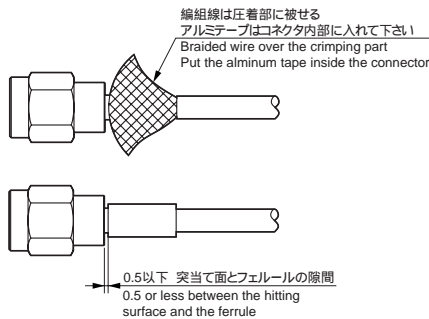
## 結線手順 / PROCEDURE FOR WIRE CONNECTION

## 1重編組及び2重編組同軸ケーブル対応ストレートタイプの場合

## Case of Straight Type Connector for Single Braid or Double Braid Coaxial Cable

Dimensions in millimeters

## 4. 編組線結線 / Connecting the braided wire



フェルールをケーブル編組線部分に装着します。

(注1)ケーブルの根元を持ち、突き当たるまでコネクタに挿入して下さい。

(注2)編組線がフェルールからはみ出さない様にして下さい。

(注3)編組線がコネクタ内部に入らない様にして下さい。

(注4)銅箔テープ付きケーブルは、銅箔テープをコネクタ内部に入れて下さい。

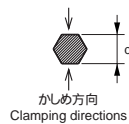
Attach the ferrule over the braided wire of the cable.

(Note 1) Hold the bottom end of the cable to insert into the connector until it hit the end.

(Note 2) Make sure that no braided wire runs out of the ferrule.

(Note 3) Make sure that no braided wire comes inside the contact.

(Note 4) For a cable with beaten copper tape, put the beaten copper inside the connector.



専用工具にてフェルールをかしめます。

(注1)専用工具については、別途お問い合わせ下さい。

(注2)かしめ後に寸法dが規定値を満足している事を確認して下さい。

規定値は、各製品の取扱い説明書をご参照下さい。

Clamp the ferrule with a dedicated tool.

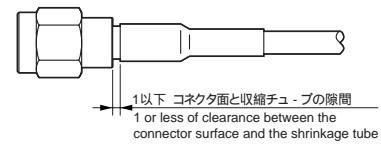
(Note 1) For the dedicated tool, contact us separately

(Note 2) Make sure that dimension d conforms to the regulation value after clamping.

For regulation values, see the operation manuals of products.

## 5. 収縮チューブ溶着 (1.5D-Wケーブルの場合)

## Welding the shrinkage tube (for the 1.5D-W cable)



収縮チューブが所定の位置に被さるように、ドライヤーにて熱収縮させます。

(注1)収縮チューブが十分にケーブルのシースに密着する様にして下さい。

Use a dryer to perform thermal shrinkage of the shrinkage tube over the designated position.

(Note 1) Make sure that the shrinkage tube is fully adhered to the cable sheath.

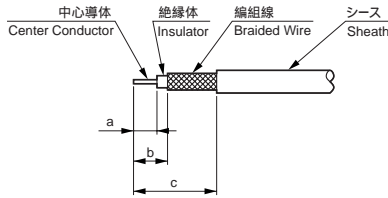
## 結線手順 / PROCEDURE FOR WIRE CONNECTION

### 1重編組及び2重編組同軸ケーブル対応ライトアングルタイプの場合

### Case of Right-angle Type Connector for Single Braid or Double Braid Coaxial Cable

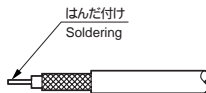
Dimensions in millimeters

#### 1. ケーブル端末処理 / Terminating a cable

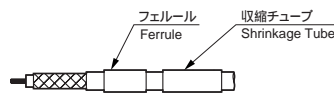


- 適用コネクタに応じたケーブルの端末処理を行います。規定寸法については、製品毎の取扱い説明書をご参照下さい。
- (注1)銅箔テープ付きケーブルは、銅箔テープの切断位置が、寸法bと同一寸法になります。
- (注2)ヒゲ、バリはショートの原因となりますので、取り除いて下さい。
- (注3)切断の際、中心導体、絶縁体、編組線、シースには傷を付けない様にして下さい。
- Terminate the cable in the manner suited to the connector. See the operation manual of the relevant product for specified dimensions.
- ( Note 1 )The cutting position of beaten copper tape on the cable is identical to dimension b.
- ( Note 2 )Leave no remain or burr that could cause a short circuit.
- ( Note 3 )Make no scratch on the center conductor, the insulator, the braided wire or the sheath at the time of cutting.

#### 2. ケーブル中心導体へのはんだ付け Soldering on the center conductor

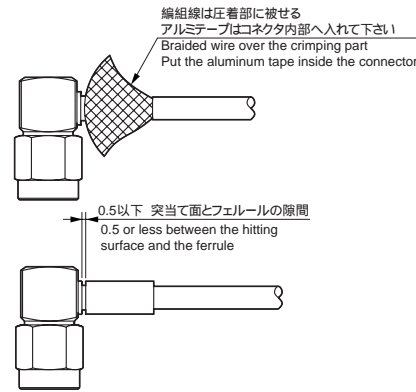


#### 3. 部品組み込み / Attaching parts

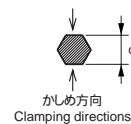


- フェルール、収縮チューブをケーブルに通します。
- (注1)1.5D-Wケーブルを使用する際は、必ず収縮チューブを使用して下さい。
- Let the cable through the ferrule and the shrinkage tube.
- ( Note 1 )Be sure to use a shrinkage tube when a 1.5D-W cable is used.

#### 4. 編組線結線 / Connecting the braided wire



- フェルールをケーブル編組線部分に装着します。
- (注1)ケーブルの根元を持ち、突き当たるまでコネクタに挿入して下さい。
- (注2)編組線がフェルールからはみ出さない様にして下さい。
- (注3)編組線がコネクタ内部に入らない様にして下さい。
- (注4)アルミテープ付きケーブルは、アルミテープをコネクタ内部に入れて下さい。
- Attach the ferrule over the braided wire of the cable.
- ( Note 1 )Hold the bottom end of the cable to insert into the connector until it hit the end.
- ( Note 2 )Make sure that no braided wire runs out of the ferrule.
- ( Note 3 )Makes sure that no braided wire comes inside the contact.
- ( Note 4 )For a cable with beaten aluminum tape, put the beaten aluminum tape inside the connector.



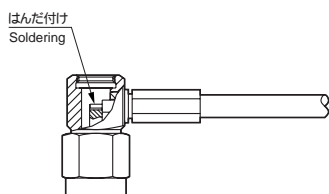
- 専用工具にてフェルールをかしめます。
- (注1)専用工具については、別途お問い合わせ下さい。
- (注2)かしめ後に、寸法dが規定値を満足している事を確認して下さい。
- 規定値は、各製品の取扱い説明書をご参照下さい。
- Clamp the ferrule with a dedicated tool.
- ( Note 1 )For the dedicated tool, contact us separately
- ( Note 2 )Make sure that dimension d conforms to the regulation value after clamping.
- For regulation values, see the operation manuals of products.

## 結線手順 / PROCEDURE FOR WIRE CONNECTION

### 1重編組及び2重編組同軸ケーブル対応ライトアングルタイプの場合 Case of Right-angle Type Connector for Single Braid or Double Braid Coaxial Cable

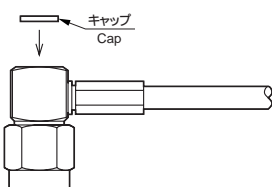
Dimensions in millimeters

#### 5.コンタクト結線 / Connecting the contact



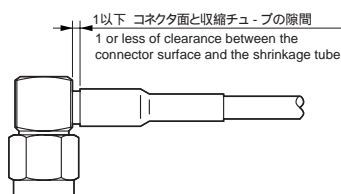
中心導体をコンタクトへはんだ付けします。  
(注1)はんだ付け部にフィレットが形成される様にして下さい。  
Solder the center conductor to the contact.  
(Note 1) Make sure that a fillet is formed on the soldering part.

#### 6.キャップ取付け / Attaching a cap



キャップをコネクタに取付けます。  
(注1)キャップの取付けは、ネジ止めタイプか圧入タイプのどちらかとなります。  
Attach a cap onto the connector.  
(Note 1) Attachment of the cap is made either by screwing or by press fitting.

#### 7.収縮チューブ溶着 (1.5D-Wケーブルの場合) Welding the shrinkage tube (for the 1.5D-W cable)



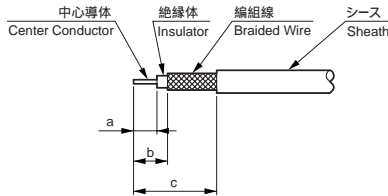
収縮チューブを所定の位置に被さるようにドライヤーにて熱収縮させます。  
(注1)収縮チューブが十分にケーブルのシースに密着する様にして下さい。  
Use a dryer to perform thermal shrinkage of the shrinkage tube over the designated position.  
(Note 1) Make sure that the shrinkage tube is fully adhered to the cable sheath.

## 結線手順 / PROCEDURE FOR WIRE CONNECTION

### セミフレキシブル同軸ケーブル対応ストレートタイプの場合 Case of Straight Type Connector for Semi-flexible Coaxial Cable

Dimensions in millimeters

#### 1. ケーブル端末処理 / Terminating a cable



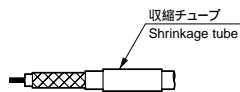
適用コネクタに応じたケーブルの端末処理を行います。規定寸法については、製品毎の取扱い説明書をご参照下さい。  
(注1)ヒゲ、バリはショートの原因となりますので、取り除いて下さい。  
(注2)切断の際、中心導体、絶縁体、編組線、シースには傷を付けない様にして下さい。

Terminate the cable in the manner suited to the connector. See the operation manual of the relevant product for specified dimensions.  
( Note 1 )Leave no remain or burr that could cause a short circuit.  
( Note 2 )Make no scratch on the center conductor, the insulator, the braided wire or the sheath at the time of cutting.

#### 2. ケーブル中心導体へのはんだ付け Soldering on the center conductor

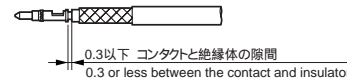


#### 3. 部品組み込み / Attaching parts



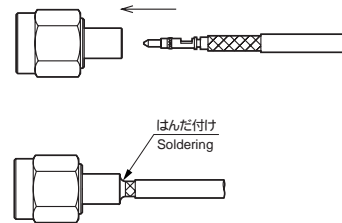
収縮チューブをケーブルに通します。  
Let the cable through the shrinkage tube.

#### 4. コンタクト結線 / Connecting the contact



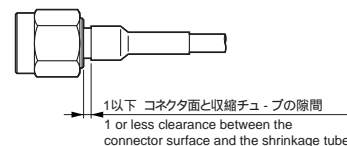
中心導体をコンタクトへはんだ付けします。  
(注1)確認穴からケーブル中心導体が見えている事を確認して下さい。  
(注2)はんだ付け部にフィレットが形成される様にして下さい。  
Solder the center conductor to the contact.  
( Note1 )Make sure that the center conductor is visible from the check hole.  
( Note2 )Make sure that a fillet is formed on the soldering part.

#### 5. 編組線結線 / Connecting the braided wire



ケーブル編組線をコネクタにはんだ付けします。  
(注1)ケーブルの根元を持ち、突き当たるまでコネクタに挿入して下さい。  
(注2)はんだ付け部にフィレットが形成される様にして下さい。  
Solder the braided wire to the connector.  
( Note 1 )Hold the bottom end of the cable to insert into the connector until it hit the end.  
( Note 2 )Make sure that a fillet is formed on the soldering part.

#### 6. 収縮チューブ溶着 / Welding the shrinkage tube



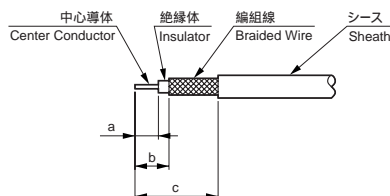
収縮チューブを所定の位置に被さるようにドライヤーにて熱収縮させます。  
(注1)収縮チューブが十分にケーブルのシースに密着する様にして下さい。  
Use a dryer to perform thermal shrinkage of the shrinkage tube over the designated position.  
( Note 1 )Make sure that the shrinkage tube is fully adhered to the cable sheath.

## 結線手順 / PROCEDURE FOR WIRE CONNECTION

### セミフレキシブル同軸ケーブル対応ライトアングルタイプの場合 Case of Right-angle Type Connector for Semi-flexible Coaxial Cable

Dimensions in millimeters

#### 1. ケーブル端末処理 / Terminating a cable



適用コネクタに応じたケーブルの端末処理を行います。  
規定寸法については、製品毎の取扱い説明書をご参照下さい。  
(注1)ヒゲ、バリはショートの原因となりますので、取り除いて下さい。

(注2)切断の際、中心導体、絶縁体、編組線、シースには傷を付けない様にして下さい。

Terminate the cable in the manner suited to the connector.  
See the operation manual of the relevant product for specified dimensions.

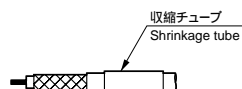
(Note 1) Leave no remain or burr that could cause a short circuit.

(Note 2) Make no scratch on the center conductor, the insulator, the braided wire or the sheath at the time of cutting.

#### 2. ケーブル中心導体へのはんだ付け Soldering on the center conductor

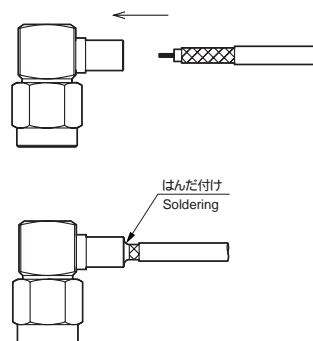


#### 3. 部品組み込み / Attaching parts



収縮チューブをケーブルに通します。  
Let the cable through the shrinkage tube.

#### 4. 編組線結線 / Connecting the braided wire



ケーブル編組線をコネクタにはんだ付けします。

(注1)ケーブルの根元を持ち、突き当たるまでコネクタに挿入して下さい。

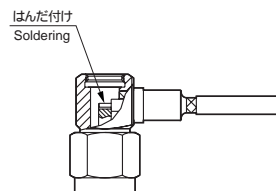
(注2)はんだ付け部にフィレットが形成される様にして下さい。

Solder the braid wire to the connector.

(Note 1) Hold the bottom end of the cable to insert into the connector until it hit the end.

(Note 2) Make sure that a fillet is formed on the soldering part.

#### 5. コンタクト結線 / Connecting the contact



中心導体をコンタクトへはんだ付けします。

(注1)はんだ付け部にフィレットが形成される様にして下さい。

Solder the center conductor to the contact.

(Note 1) Make sure that a fillet is formed on the soldering part.

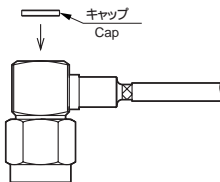


## 結線手順 / PROCEDURE FOR WIRE CONNECTION

### セミフレキシブル同軸ケーブル対応ライトアングルタイプの場合 Case of Right-angle Type Connector for Semi-flexible Coaxial Cable

Dimensions in millimeters

#### 6. キャップ取付け / Attaching a cap



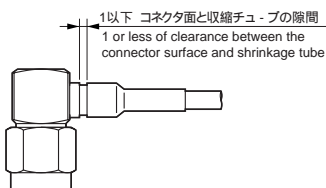
キャップをコネクタに取付けます。

(注1)キャップの取付けは、ネジ止めタイプか圧入タイプのどちらかとなります。

Attach a cap onto the connector.

(Note 1) Attachment of the cap is made either by screwing or by press fitting.

#### 7. 収縮チューブ溶着 / Welding the shrinkage tube



収縮チューブを所定の位置に被さるように、ドライヤーにて熱収縮させます。

(注1)収縮チューブが十分にケーブルのシースに密着する様にして下さい。

Use a dryer to perform thermal shrinkage of the shrinkage tube over the designated position.

(Note 1) Make sure that the shrinkage tube is fully adhered to the cable sheath.

## ご注文に際してのお願い

- ①本カタログに記載の仕様は、参考値です。製品及び仕様については、予告無く変更する場合があります。記載製品のご採用のご検討やご注文に際しては、予め弊社販売窓口までお問い合わせのうえ、「納入仕様書」の取交わりをお願いします。
- ②お客様におかれましては、保護回路や冗長回路等を設けて機器の安全を図られると共に、弊社製品の適合性について十分にご確認をお願いします。
- ③本カタログ記載の製品は、下記の推奨用途に使用されることを意図しております。従いまして、推奨用途以外へのご使用又は極めて高い信頼性が要求される特定用途へのご使用をお考えの場合は、必ず事前に弊社販売窓口までご相談下さいますようお願い申し上げます。

### (1)ご相談いただく用途例：

(イ)下記用途でお客様指定又は産業分野固有の品質保証プログラムが有る場合は、ご相談下さい。

**\*用途例：**自動車電装、列車制御、通信機器(幹線)、交通信号制御、電力、燃焼制御、防火・防犯装置、防災機器、等。

(ロ)下記特定用途へのご使用をお考えの場合は、お客様指定の品質保証プログラムにて別途承る場合があります。

**\*特定用途例：**航空宇宙機器、海底中継機器、原子力制御システム、生命維持のための医療機器、等。

(2)推奨用途例：電算機、事務機、通信機器(端末、移動体)、計測機器、A V機器、家電、F A機器、等。

## Before placing an order

- ①The values specified in this catalogue are only for reference. The products and specifications are subject to change without notice. Contact our sales staff for further information before considering or ordering any of our products. For purchase, a product specification must be agreed upon.
- ②Users are requested to provide protection circuits and redundancy circuits to ensure safety of the equipment, and sufficiently review the suitability of JAE 's products to the equipment.
- ③The products presented in this catalogue are designed for the uses recommended below. We strongly suggest you contact our sales staff when considering use of any of the products in any other way than the recommended applications or for a specific use that requires an extremely high reliability.

### (1)Applications that require consultation:

(i)Please contact us if you are considering use involving a quality assurance program that you specify or that is peculiar to the industry, such as:

Automotive electrical components, train control, telecommunications devices (mainline), traffic light control, electric power, combustion control, fire prevention or security systems, disaster prevention equipment, etc.

(ii)We may separately give you our support with a quality assurance program that you specify, when you think of a use such as:

Aviation or space equipment, submarine repeaters, nuclear power control systems, medical equipment for life support, etc.

### (2)Recommended applications include:

Computers, office appliances, telecommunications devices (terminals, mobile units), measuring equipment, audiovisual equipment, home electric appliances, factory automation equipment, etc.



## 日本航空電子工業 株式会社

Japan Aviation Electronics Industry, Limited

〒153-8539 東京都目黒区青葉台3-1-19(青葉台石橋ビル)

ホームページ <http://www.jae.com>

お問い合わせは「カスタマサポートグループ」へ

TEL (03) 3780-2717 FAX (03) 3770-3869

大阪支店・大阪市 TEL (06) 6447-5255 FAX (06) 6447-5276

中部支店・豊田市 TEL (0565) 34-0600 FAX (0565) 34-0840

仙台営業所・仙台市 TEL (022) 225-8151 FAX (022) 225-8059

宇都宮営業所・宇都宮市 TEL (028) 637-8545 FAX (028) 637-8546

静岡営業所・静岡市 TEL (054) 283-0664 FAX (054) 283-1993

福岡営業所・福岡市 TEL (092) 262-1888 FAX (092) 262-1750

### Japan Aviation Electronics Industry, Limited

1-19, Aobadai 3-chome, Meguro-ku, Tokyo 153-8539, Japan

Telephone: (03) 3780-2768 Facsimile: (03) 3780-2883

### JAE Electronics, Inc.

142 Technology Drive, Suite 100 Irvine, California 92618-2430, U.S.A.

Telephone: (1) 949-753-2600 Facsimile: (1) 949-753-2699

(800) JAE-PART (523-7278) Toll free in U.S.A. except in California and Alaska

### JAE Europe, Ltd.

200 Fowler Avenue, Farnborough Business Park, Farnborough,  
Hampshire GU14 7JP U.K.

Telephone: (44) 1252-551100 Facsimile: (44) 1252-551110

### JAE Taiwan, Ltd. <Taipei Branch Office>

3F., No.57, Lane.10, Jihu Rd., Neihu Dist., Taipei City 11492, Taiwan

Telephone: (886) 2-2799-6777 Facsimile: (886) 2-2799-0996

### JAE Hong Kong, Ltd.

Suites 1407-11,14/F., Tower2, The Gateway, 25 Canton Road,  
Tsimshatsui, Kowloon, Hong Kong

Telephone: (852) 2723-7782 Facsimile: (852) 2723-9028

### JAE Shanghai Co., Ltd.

RM1407, Shanghai Mart 2299 Yanan Road (West), Shanghai, 200336 P.R.C.

Telephone: (86) 21-6236-0322 Facsimile: (86) 21-6236-1292

### JAE Singapore Pte Ltd.

33 Tannery Lane, #02-01 Hoesteel Industrial Building, Singapore 347789

Telephone: (65) 6748-1332 Facsimile: (65) 6748-2920

### JAE Korea, Inc.

13F, Namgang B/D, 291, Gangnamde-ro, Seocho-gu, Seoul, 137-861, Korea

Telephone: (82) 2-6230-1100 Facsimile: (82) 2-6230-1190

