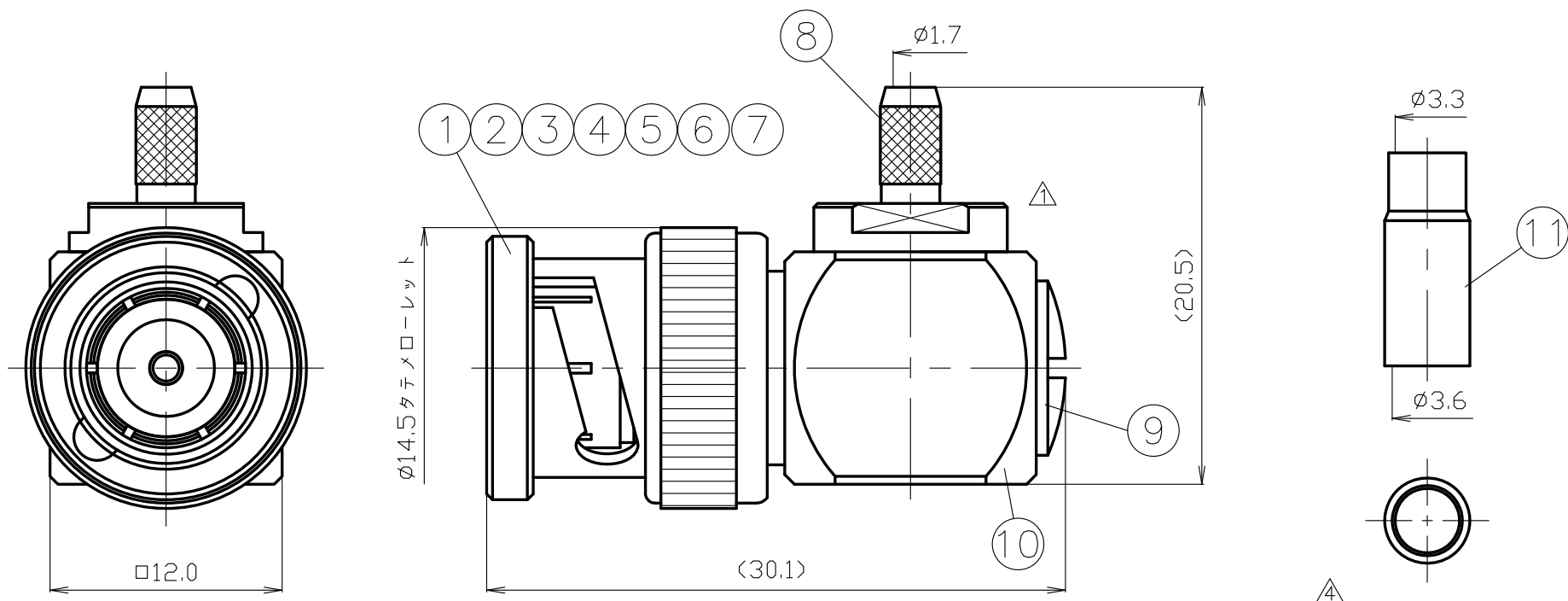


番号	変更・記事	日付	確認
①	横棒形状 変更	2003.01.16	済
②	社名変更	2012.01.17	済
③	外觀図面化	2016.06.27	済
④	RoHS表記 追記	2016.06.27	済
⑤	材質変更「ベリリウム銅」→「鉄」	2016.08.02	(印本)



11	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni
10	シェル	黄銅	1	Ni
9	裏蓋	黄銅	1	Ni
8	横棒	黄銅	1	Ni
7	ワッシャー	黄銅	1	Ni
6	ウェーブワッシャー	鉄 ⑤	2	Ni
5	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni
4	ガスケット	シリコンゴム	1	---
3	絶縁体	テフロン	1	---
2	接続スリーブ	黄銅	1	Ni
1	中心コンタクト	黄銅	1	Au
番号	部 品 名	材 質	数量	処 理

尺度	3/1
単位	mm
日付	2001.09.13

製 図		検 図		承 認		確 認	
渡 邊 '16.08.02 直 弘		檜 '16.08.02 澤		山 '16.08.02 本		三 '16.08.02 村	
投 影 法 		 株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.					

RoHS Compliant Cd ≤75ppm	
REMARKS	BRASS: Cd ≤75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

品 名	BNC-LP-1.5A
図 番	Y-0350949-1

仕 様 書

品 名 BNC-LP-1.5A

No. 0350729

図 番 Y-0350949-1

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS C 5412
2 定格電圧 AC 500V
3 定格周波数 4 GHz
4 公称インピーダンス 50 Ω
5 使用温度範囲 -40～+85℃

確 認	検 印	作 成
山 15.1.29 本	山 15.1.29 本	檜 15.1.29 澤

	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	構造及び形状寸法	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 気 的 特 性	絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間 異常のないこと
6		接触抵抗	接触間の電圧降下は、約1kHzの交流又は直流で1mVを越えない方法にて 3mΩ 以下
7		電圧定在波比	周波数 2000MHzまで 1.2以下
8	機 械 的 特 性	互換性	規格に準ずるコネクタと結合したとき 異常なく結合すること
9		ケーブル接続強度	軸方向引張力 49N以上 異常のないこと
10		結合部接続強度	軸方向引張力 250Nを加えたとき 接続スリーブに 異常のないこと
11			

GKQM-19-1

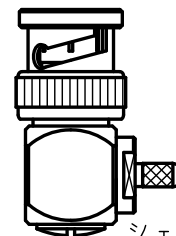
	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012.01.17
2	使用温度範囲・電圧定在波比 追記	2015.01.29
3		

BNC-LP-1.5A 取付仕様書

適合ケーブル

1.5D-2V 1.5C-2V 1.5D-QEV △
EM-1.5D-2E EM-1.5C-2E

部品構成



シェル



裏ブタ

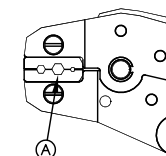


圧着スリーブ

専用圧着工具

TA-17

(本体表示: 50-0203)



図番

Y-0350949-1



製図

山本
'20,11,10

検図

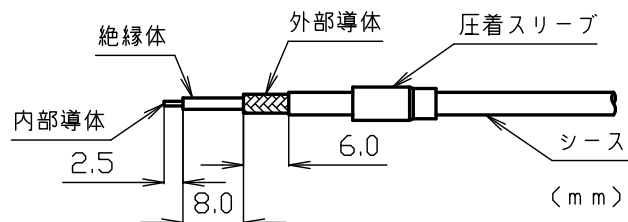
檜澤
'20,11,10

承認

山本
'20,11,10

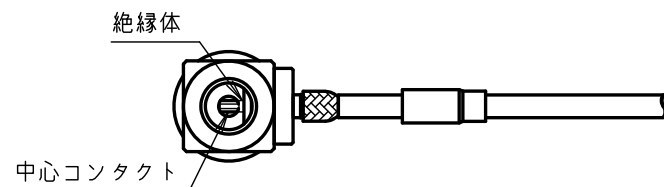
確認

三村
'20,11,10

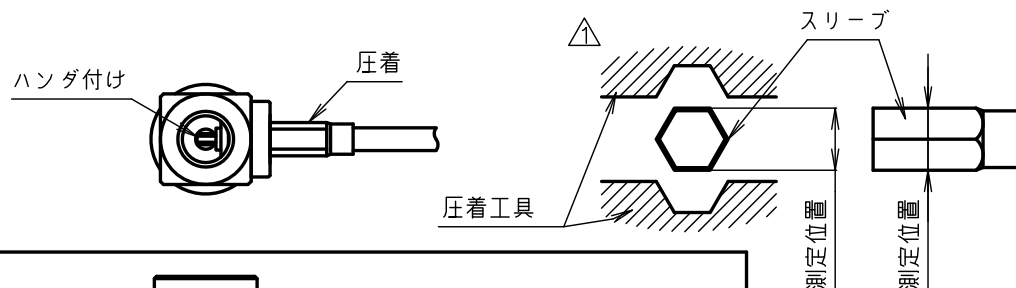


番号	変更・記事	日付	△	裏ブタ締付トルク 追記	2020.11.10
△	クリンプハイト追記	2012,03,21			
△	適合ケーブル追記	2012,03,21			
△	社名変更	2012,03,21			

- 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通しシース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切り取る。外部導体は、後にシェルを取り付けやすくするため外側に広げておく。

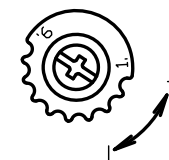


- シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入るように装着する。この時、内部導体が中心コンタクトの溝に収まるよう挿入し、絶縁体が中心コンタクトに当たるところまで入れる。



- 中心コンタクトと内部導体に対してハンダ付けを行う。
注意 ハンダが中心コンタクトよりも上らない様につけること。
絶縁体が溶けないようにハンダ付けを行うこと。
装着後、同軸を引張り抜けないか確認すること。
圧着スリーブをスライドさせ、圧着工具のA部を用い圧着させる。
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して下さい。

強度調節ダイヤル



測定位置でのクリンプハイト3.88~4.02mm

- 裏ブタを取り付け作業を終了する。
※裏ブタ 推奨締付トルク 20N・cm △