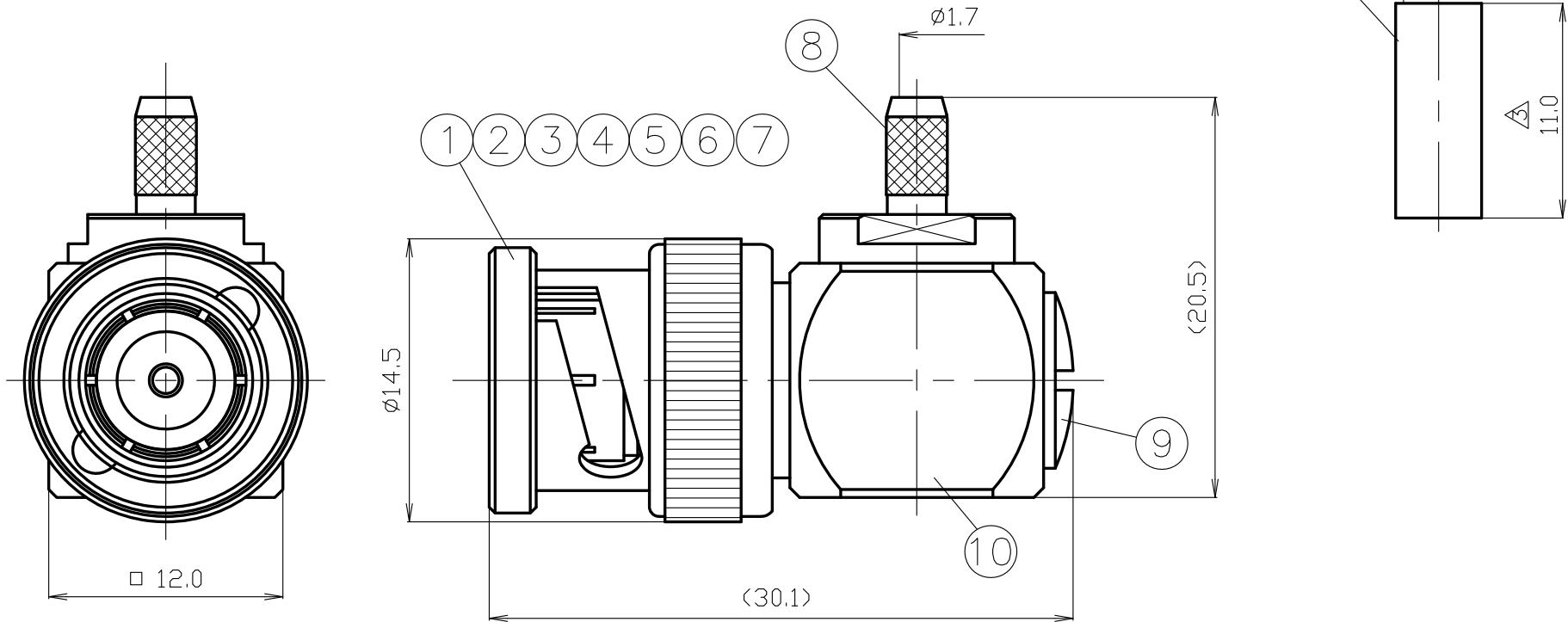


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.17	済
△	RoHS表記 追記	2016.05.02	済
③	圧着スリーブ寸法変更 「8.5」→「11.0」	2016.05.02	済
④	外観図面化	2016.05.02	済
⑤	材質変更「ベリリウム銅」→「鉄」	2016.08.02	済



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	備 考

尺度 3/1
単位 mm
日付 2003.04.30

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

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

品 名	BNC-LP-1.5WA
図 番	Y-0351947

仕 様 書

品 名 BNC-LP-1.5WA

No. 0350882

図 番 Y-0351947

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 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 12.01.17 本	檜 12.01.17 澤	山 12.01.17 口

	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			
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			
11		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

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 17
2		
3		

BNC-LP-1.5WA 取付仕様書

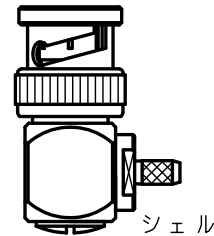
図 番
Y-0351947



製 図	検 図	承 認	確 認
山 '20,11,10 本	檜 '20,11,10 澤	山 '20,11,10 本	三 '20,11,10 村

適合ケーブル 1.5D-QEW

部品構成



シェル

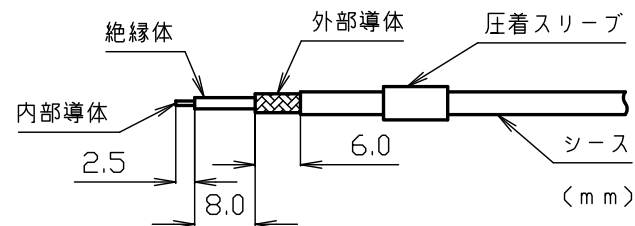
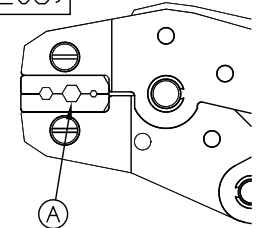


裏ブタ



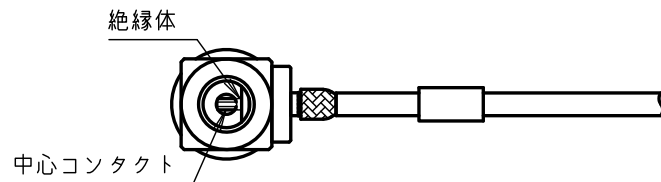
圧着スリーブ

専用圧着工具
TA-17
(本体表示: 50-0203)

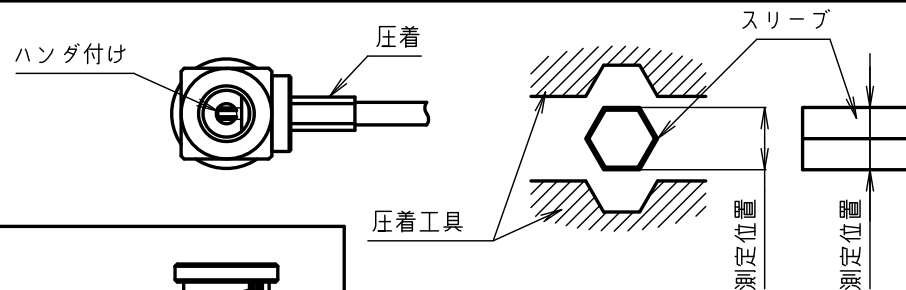


番号	変更・記事	日付
1	社名変更	2012.01.17
2	クリップハイト追記	2013.01.25
3	適合ケーブル・裏ブタ締付トルク 追記	2020.11.10

- 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。

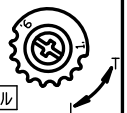


- 中心コンタクトと内部導体に対してハンダ付けを行う。
注意 ハンダが中心コンタクトよりもり上らない様につけること。
絶縁体が溶けないようにハンダ付けを行うこと。
装着後、同軸を引張り抜けないか確認すること。

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、クリッ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。

測定位置でのクリップハイト3.85~4.00mm

強度調整ダイヤル



- 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