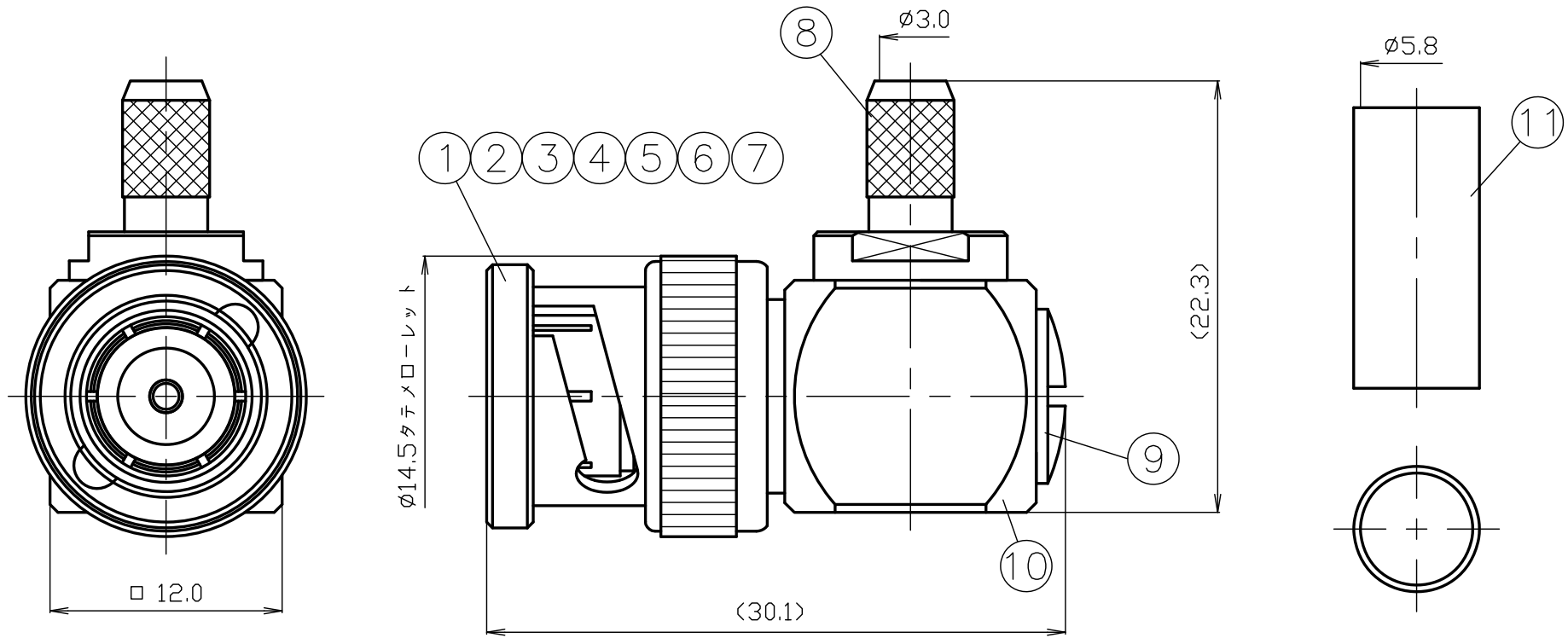


番号	変更・記事	日付	確認
△	ウェーブワッシャー材質変更「ベリリウム銅」→「鉄」	2021.08.30	(山本)
△			
△			



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	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 2016.12.14

製図	検図	承認	確認
渡邊 '21.08.30 直弘	檜 '21.08.30 澤	山 '21.08.30 本	三 '21.08.30 村

投影法

株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

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

品名 BNC-LP-142A
図番 Y-0314813

仕 様 書

品 名 BNC-LP-142A

No. 0311870

図 番 Y-0314813

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 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 16.12.14 本	檜 16.12.14 澤	渡邊 16.12.14 直弘

	項 目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 Y-0314813)	異常のないこと
2			
3			
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ 以上
5	気 耐電圧	AC 1500V 1分間	異常のないこと
6	的 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	特 性		
8	機 互換性 ケーブル接続強度 的 結合部接続強度 特 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		軸方向引張力150N以上	異常のないこと
10		軸方向引張力245N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		
2		
3		

BNC-LP-142A 取付仕様書

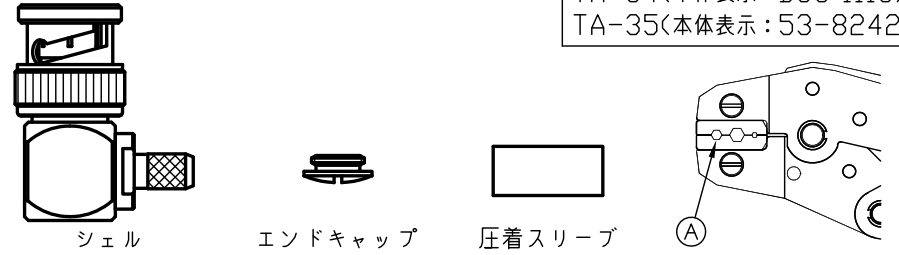
適合ケーブル

RG-142B/U

専用圧着工具
TA-34(本体表示: DCC 1113)
TA-35(本体表示: 53-8242)

図番
Y-0314813

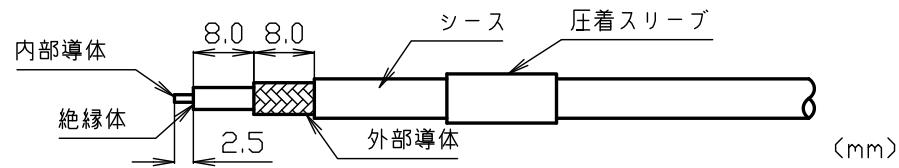
部品構成



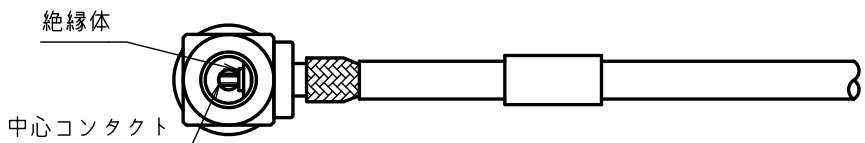
製図	検図	承認	確認
山本	檜澤	山本	三村
'20.11.10	'20.11.10	'20.11.10	'20.11.10



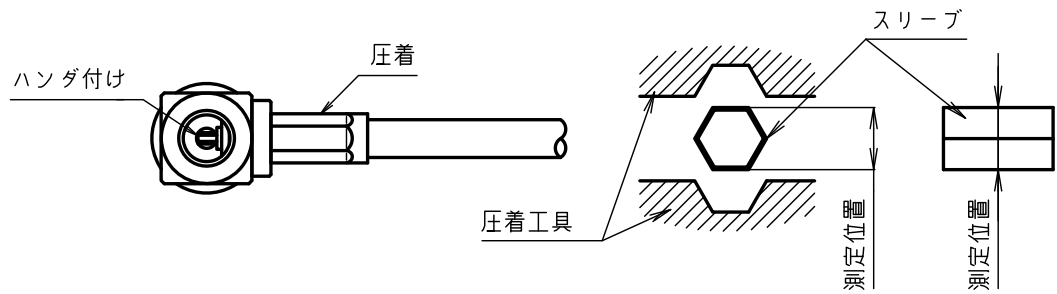
番号	変更・記事	日付
△	エンドキャップ締付トルク 追記	2020.11.10



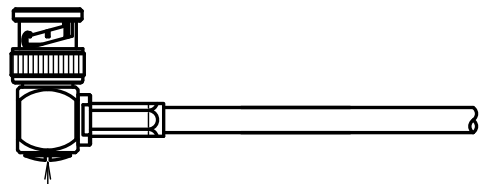
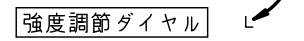
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、絶縁体、外部導体、シースを図中の寸法で切り取る。
外部導体は、後にシェルを取り付けやすくするため外側に広げておく。



2 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。



3 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盛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。
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行なう。
測定位置でのクリンプ高さ5.96~6.16mm



4 エンドキャップを取り付け作業を終了する。
*エンドキャップ 推奨締付トルク 20N・cm △

◆TA-35をご使用の場合は、別紙「TA-35圧着工具 ご使用上の注意」を必ずお読みください。

TA-35圧着工具 ご使用上の注意

(本体表示：53-8242)



株式会社 **トーコネ**
TO-CONNE CO.,LTD.

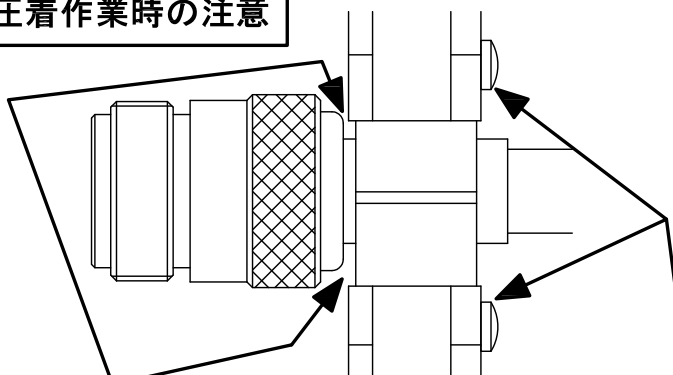
作成 確認

山
'12,11,14
本

檜
'12,11,14
澤

◆TA-35圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

圧着作業時の注意

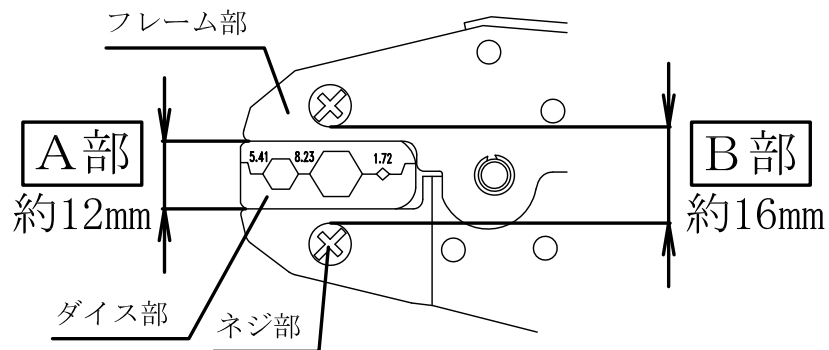


① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

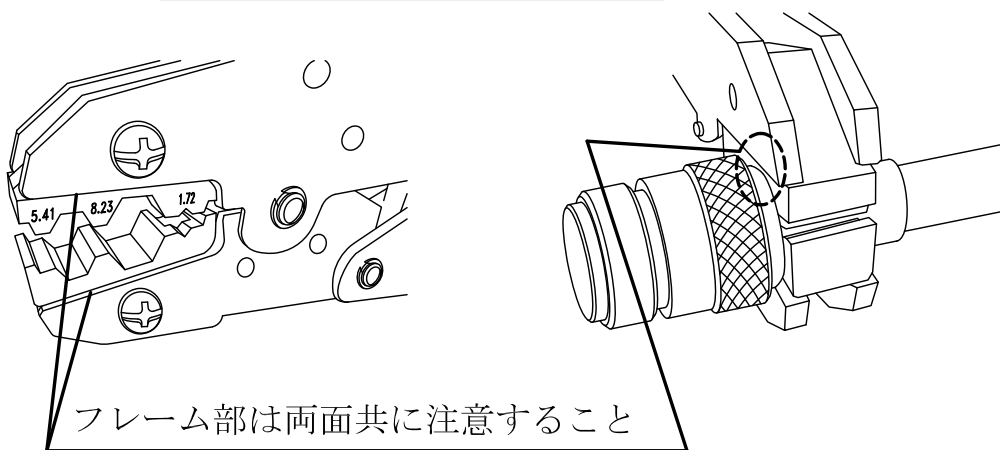
A部

ダイス幅よりもフレーム部の幅が大きく、コネクタの圧着部付近が下記寸法よりも大きいコネクタは接触しないよう注意が必要です。



B部

圧着部付近が16mmを超えるコネクタは圧着工具のネジ部が当たらないように、向きを変えて作業してください。



※注1

仕上がり状態で、下記範囲が1.5mm以下になるように作業をおこなってください。

