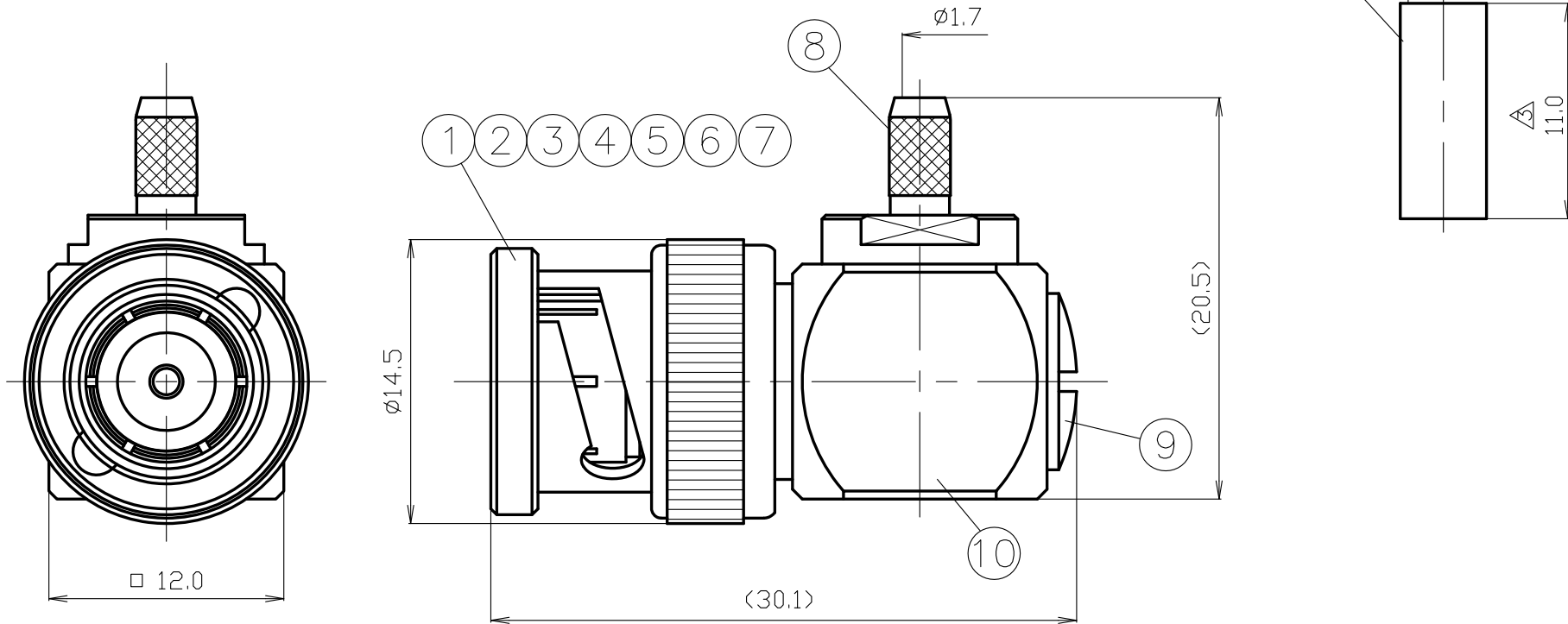


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.17	済
△	RoHS表記 追記	2016.05.02	済
③	圧着スリーブ寸法変更 「8.5」→「11.0」	2016.05.02	済
④	外観図面化	2016.05.02	済
⑤	材質変更「ベリリウム銅」→「鉄」	2016.08.02	済



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

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-1.5WA
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

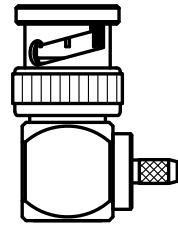
項 目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 (図番 Y-0351947) 仕上げ及び表示	異常のないこと
2		
3		
4	絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ以上
5	耐電圧	AC 1500V 1分間 異常のないこと
6	接触抵抗	接触間の電圧降下は、約1kHzの交流又は直流で1mVを越えない方法にて 3mΩ以下
7	特 性	
8	互換性	規格に準ずるコネクタと結合したとき 異常なく結合すること
9	ケーブル接続強度	軸方向引張力49N以上 異常のないこと
10	的 特 性	
11	結合部接続強度	軸方向引張力250Nを加えたとき 接続スリーブに異常のないこと

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

部品構成



シェル

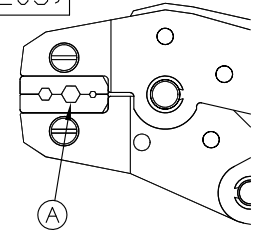


裏ブタ



圧着スリーブ

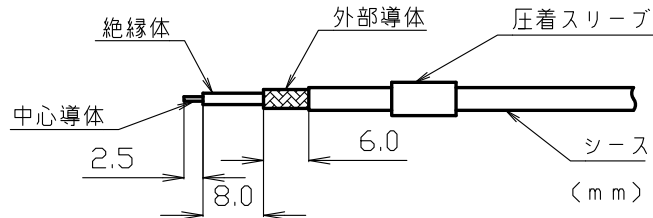
専用圧着工具
TA-17
(本体表示: 50-0203)



図番 Y-0351947

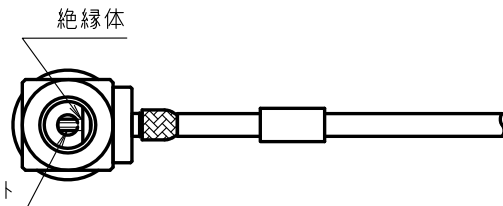


作成	確認

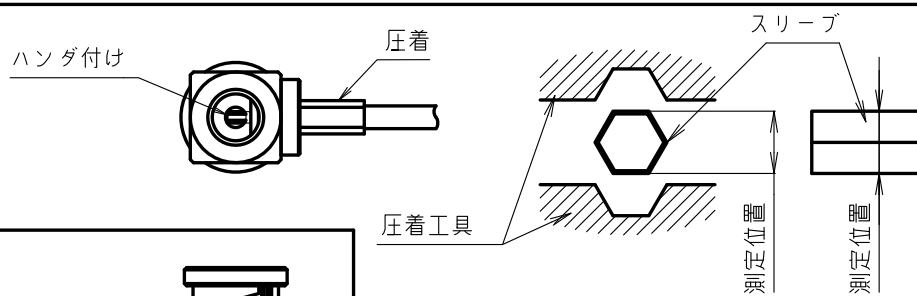


番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.01.17
△2	クリンプハイト追記	2013.01.25
△3		

1 同軸ケーブルへ圧着リングを通しシース、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。



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。
この時中心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。

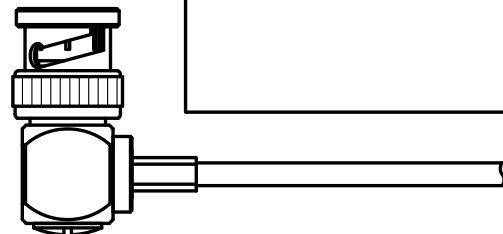


3 中心コンタクトと中心導体に対してハンダ付けを行う。
注意 ハンダが中心コンタクトよりもり上らない様につけること。
絶縁体が溶けないようにハンダ付けを行うこと。
装着後、同軸を引張り抜けないか確認すること。

△ 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。

測定位置でのクリンプハイト3.85~4.00mm

強度調整ダイヤル



4 裏ブタを取り付け作業を終了する。