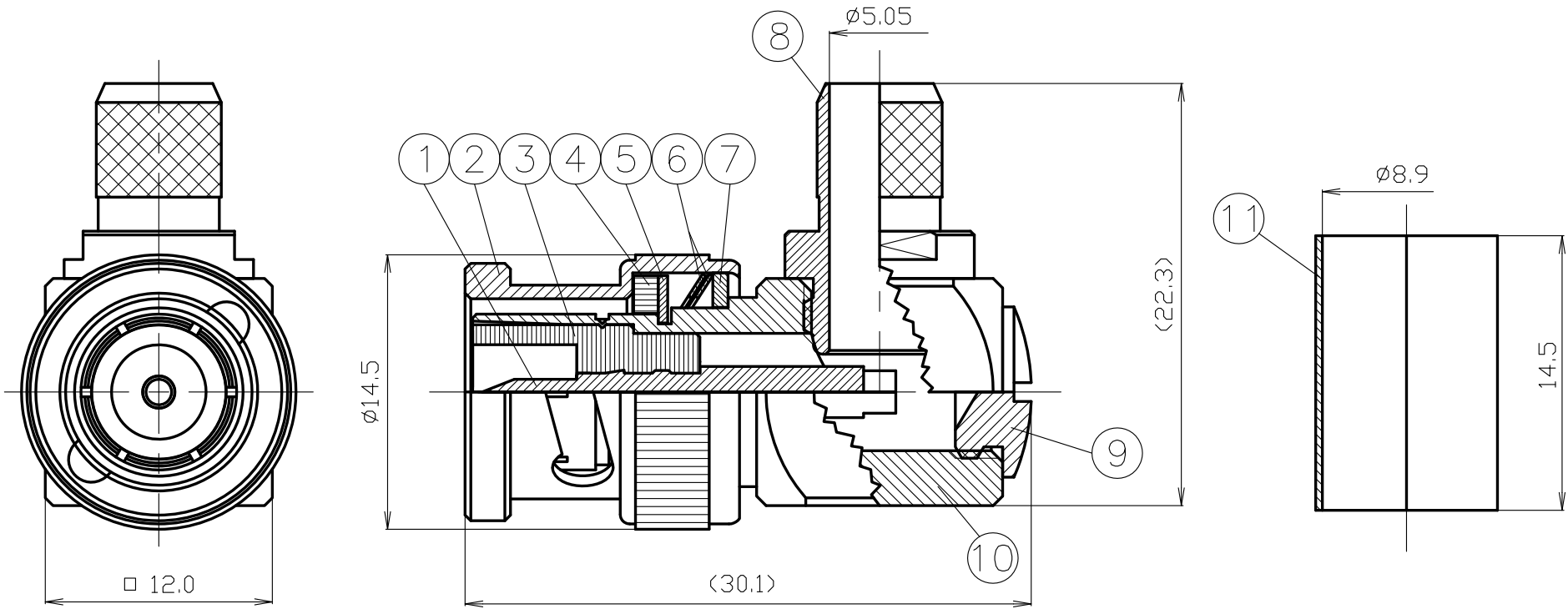


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.17	済
△	材質変更「ベリリウム銅」→「鉄」	2016.08.03	(山本)
△			
△			
△			



番号	部品名	材質	数量	処理	備考
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	

尺度	3/1
公差	±0.1
単位	mm
日付	2003.01.16

製図	検図	承認	確認
渡邊 '16.08.03 直弘	檜 '16.08.03 澤	山 '16.08.03 本	三 '16.08.03 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-5WA
図番	S-0351645

# 仕 様 書

品 名 BNC-LP-5WA

No. 0351869

図 番 S-0351645

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 S-0351645)	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147N以上	異常のないこと
10	結合部接続強度	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	特 性		

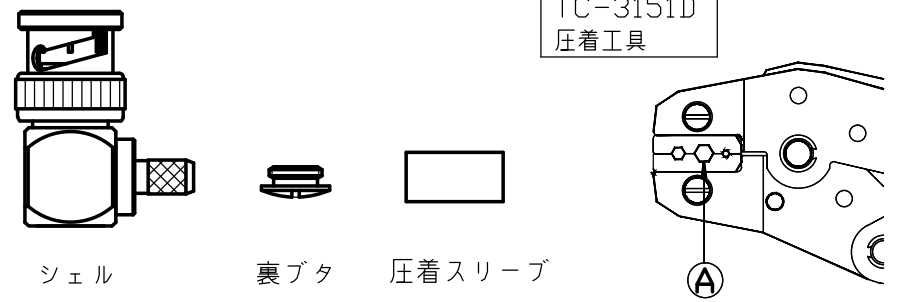
GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

# BNC-LP-5WA 取付仕様書

## 部品構成

TC-3151D  
圧着工具



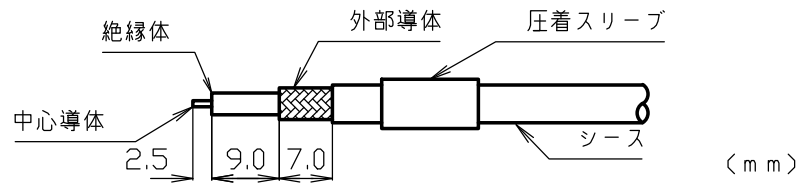
シェル 裏ブタ 圧着スリーブ

図番 S-0351645

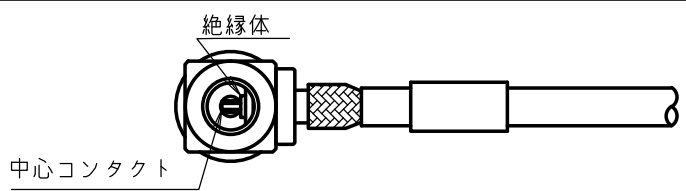


作成	確認
山 '12.01.17 口	山 '12.01.17 本

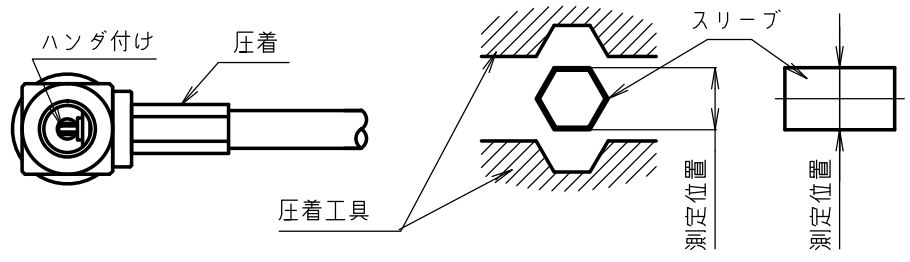
番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.17
△		



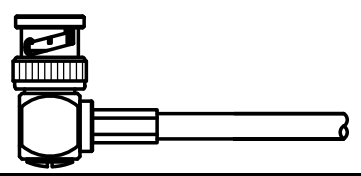
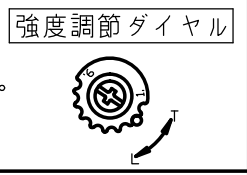
1 同軸ケーブルへ圧着リングを通しシース、絶縁体、外部導体を  
図中の寸法で切り取る。外部導体は、後にシェルを取り付けやすくするため  
外側に広げておく。



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外部導体にかぶせて圧着工具の  
A部(TC-3151D)で圧着して作業を完了する。  
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8.50~8.58mm



4 裏ブタを取り付け作業を終了する。