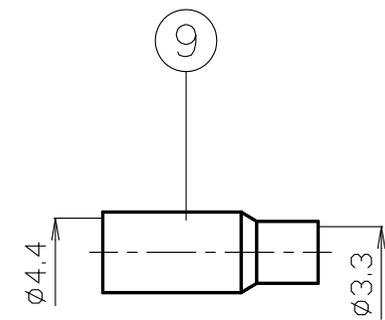
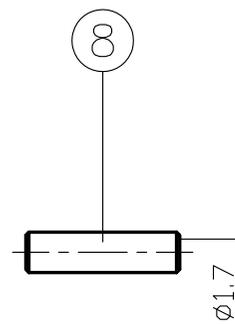
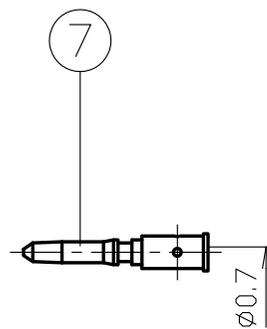
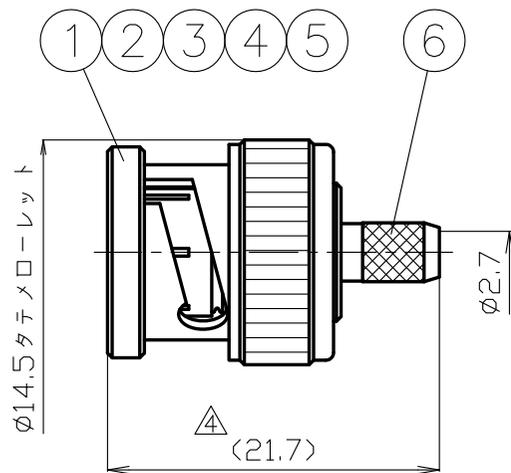


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.18	済
△2	誤記修正(数量1→2)	2012.03.07	済
△3	RoHS表記追加	2012.03.07	済
△4	<22.5> → <21.7>	2012.03.07	済
△5	外観図面化	2016.07.01	(山本)
△6	RoHS表記 変更	2016.07.01	(山本)



△△

△△

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

9	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni
8	スペーサ	DELFIN	1	--
7	中心コンタクト	黄銅	1	Au
6	シェル	黄銅	1	Ni
5	ワッシャー	スチール	1	Ni
4	ウェーブワッシャー	SK5	2	Ni
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--
2	絶縁体	DELFIN	1	--
1	接続スリーブ	ダイカスト	1	Ni
番号	部品名	材質	数量	処理

尺度 2/1

単位 mm

日付 2000.09.25

製図	検図	承認	確認
渡邊 直弘	檜 澤	山 本	三 村
'16.07.01	'16.07.01	'16.07.01	'16.07.01

投影法  
  
  
 株式会社 トーコネ  
 TO-CONN CO., LTD.

品名  
 BNCP-1.5A-K  
 図番 S-0311015TT

備考

# 仕 様 書

品 名 BNCP-1.5A-K

No. 0310433TT

図 番 S-0311015TT

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS-C5412  
 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 12.01.18 本	檜 12.01.18 澤	山 12.01.18 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 機 的 特 性	絶縁抵抗	1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間
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
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
9		ケーブル接続強度	軸方向引張力49N以上
10		結合部接続強度	軸方向引張力245Nを加えたとき
11		繰り返し動作	5000回の抜き差し後
			接触抵抗は10mΩ以下

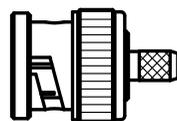
GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 18
2		
3		

# BNCP-1.5A-K 取付仕様書

## 部品構成

専用圧着工具  
TA-16  
(本体表示：DCC 0908)



シェル



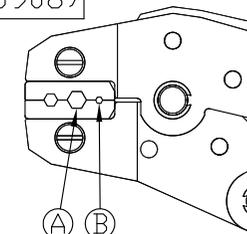
中心コンタクト



スペーサー

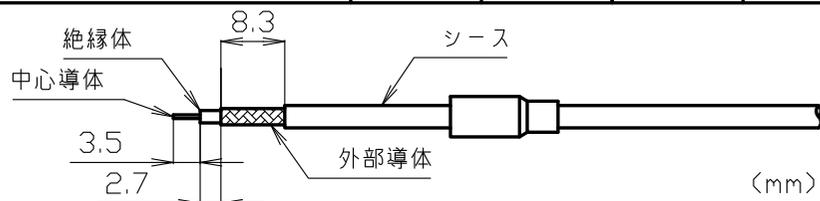


圧着スリーブ



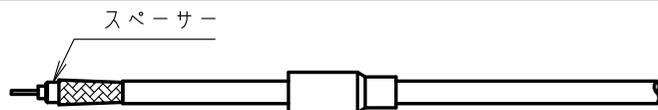
図番  
S-0311015TT

製図	検図	承認	確認
渡邊 '17,12,25 直弘	檜 '17,12,25 澤	山 '17,12,25 本	三 '17,12,25 村

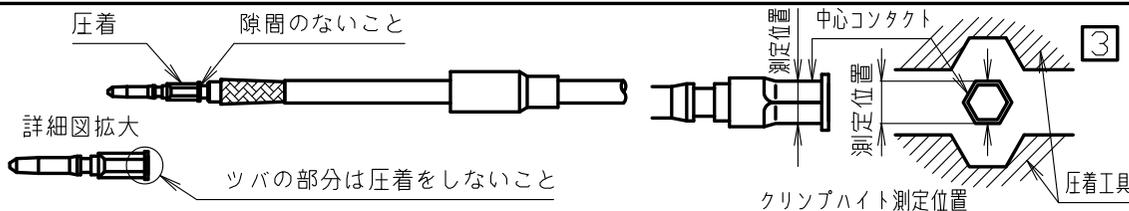


番号	変更・記事	日付
▲	社名変更	2012.01.18
▲	中心コンタクト クリンプ高さ追記	2012.03.12

① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを内径の小さい方から通しシース絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。

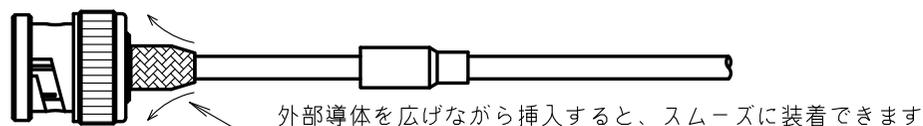


② スペーサーを外部導体の内側に通す。この時シースの切り取り部分まで差し込む。

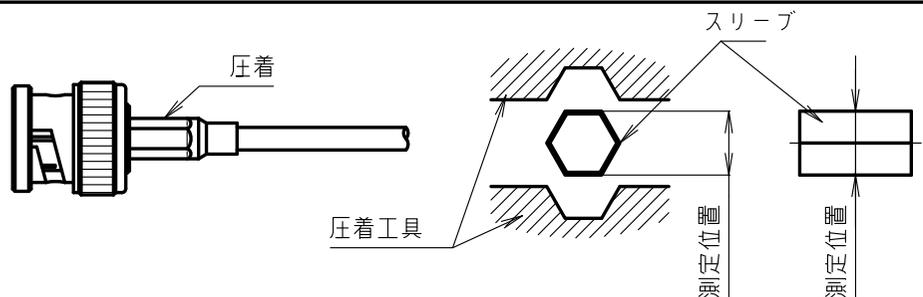


③ 中心コンタクトを中心導体に装着し、圧着工具のB部で圧着する。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行う。  
測定位置でのクリンプ高さ1.83mm ~ 1.88mm

強度調整ダイヤル



④ シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。(プチンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する。)



⑤ 圧着スリーブをスライドさせ外部導体へかぶせ圧着工具のA部で圧着させ作業を完了する。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4.55~4.80mm

強度調整ダイヤル

