

10	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
9	ホルダー	黄銅	1	Ni	
8	スペーサー	テフロン	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	テフロン	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	備 考

尺 度 3/1  
単 位 mm  
日 付 2018.08.02

製 図	検 図	承 認	確 認
栗 '18.08.02 原	檜 '18.08.02 澤	山 '18.08.02 本	三 '18.08.02 村

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

品 名  
BNCP-DFL030  
図 番 K-0315274

# 仕 様 書

品 名 BNCP-DFL030

No. 0312620

図 番 K-0315274

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  
 4 使用温度範囲 -40℃~+85℃



	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 氣 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を超えない方法にて
7			内部導体間: 3.0mΩ以下 外部導体間: 3.0mΩ以下
8	機 械 的 特 性	互換性	異常なく結合すること
9		結合部接続強度	軸方向引張力245Nを加えたとき
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力30N以上
11	適合ケーブル	潤工社DFL030	
12			

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
三 23.11.01 村	山 23.11.01 本	檜 23.11.01 澤	上 23.11.01 領

GKQM-7

# BNCP-DFL030 取付仕様書

適合ケーブル 潤工社 DFL030

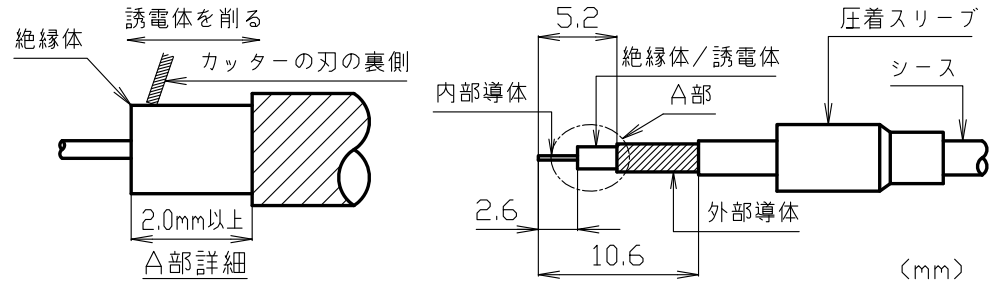
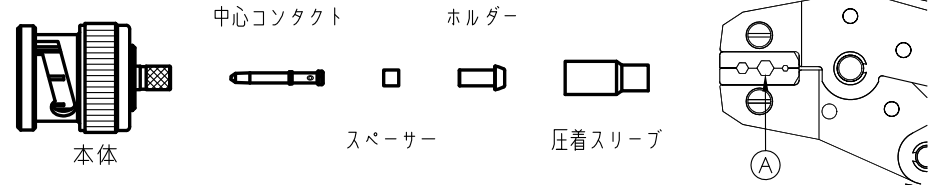
専用圧着工具  
TA-17  
(本体表示: 50-0203)

図番  
K-0315274



製図	検図	承認	確認
栗原 '18.09.13	檜澤 '18.09.13	山本 '18.09.13	三村 '18.09.13

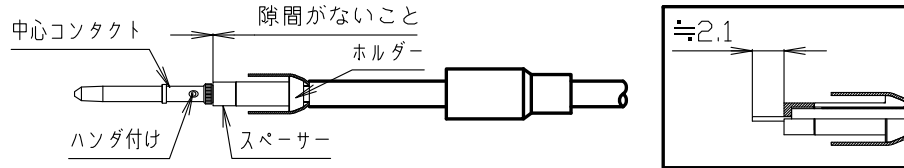
部品構成



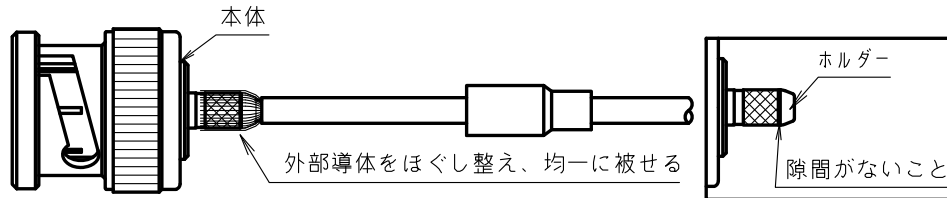
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通した後、ケーブルを図中の寸法で切り取り、カッターの歯の裏側等で誘電体を削る(2.0mm以上削る事)

2 ホルダー・スペース・中心コンタクトの順番でケーブルに装着する。この時、中心コンタクトの穴から内部導体が見えている事を確認する。→見えていない時は左図の寸法を確認すること。ハンダが盛り上がらないように中心コンタクトにハンダ付けを行い、ハンダ付けの後中心コンタクトを指で軽く引張り抜けないことを確認する。

注意：中心コンタクトとスペースの間に隙間が無いこと。  
熱によりスペース等が変形しないこと。

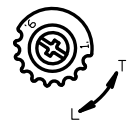
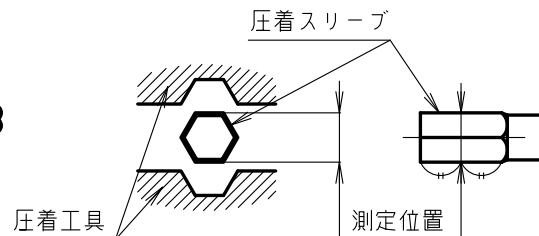


3 本体を左図のようにホルダーが本体にあたる所まで挿入すること。外部導体をほぐし整え、本体に均一に被せること。



4 圧着スリーブをスライドさせて外部導体へかぶせ、圧着工具のA部で圧着して作業を完了させる。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作業を行なう。

測定位置でのクリンプハイト 3.88 ~ 4.02 mm



強度調整ダイヤル