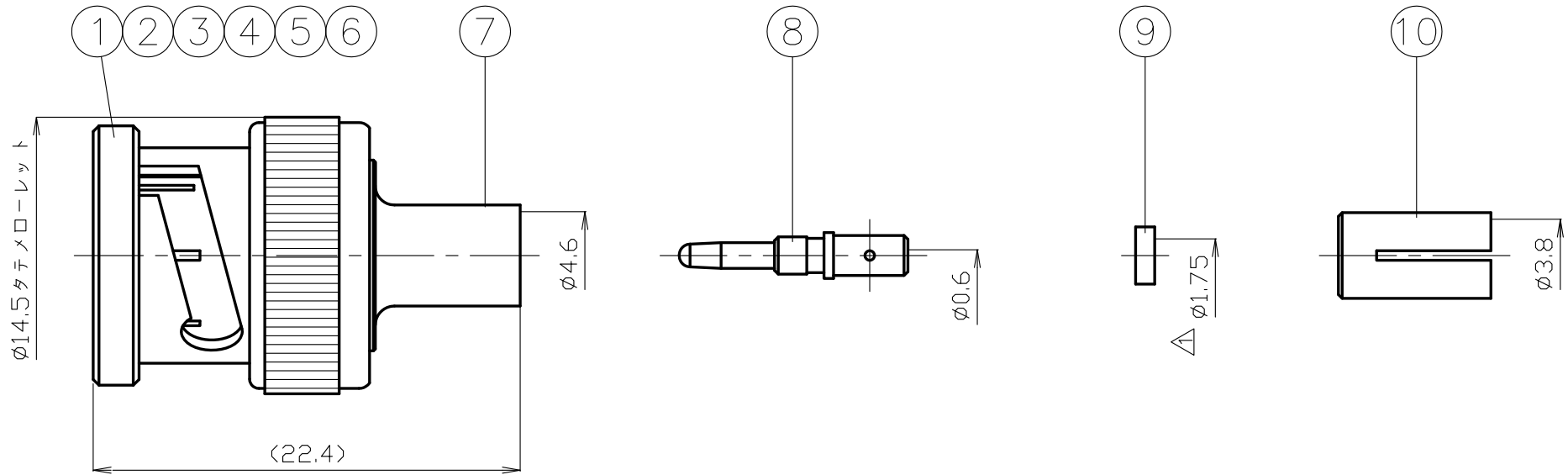


番号	変更・記事	日付	確認
△1	φ1.7 → 1.75 に変更	2003.04.01	済
△2	社名変更	2012.01.27	済
△3	外観図面化	2016.07.19	山本
△4	RoHS表記 追記	2016.07.19	山本
△5			



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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
10	割クランプ	黄銅	1	Ni	
9	テフロンスペーサー	テフロン	1	--	
8	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
7	シェル	黄銅	1	Ni	
6	平ワッシャー	黄銅	1	Ni	
5	ウェーブワッシャー	ベリリウム銅	2	Ni	
4	半円平ワッシャー	黄銅	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	黄銅	1	Ni	

尺度	3/1
単位	mm
日付	'96.11.06

製図	検図	承認	確認
渡邊 '16.07.19 直弘	檜 '16.07.19 澤	山 '16.07.19 本	三 '16.07.19 村

品名	BP-1.5WA
図番	S-03087



仕 様 書

品 名 BP-1.5WA

No. 0310273

図 番 S-03087

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 4GHz
 4 公称インピーダンス50Ω

確 認	検 印	作 成
山 12.01.27 本	檜 12.01.27 澤	山 12.01.27 口

No.	項 目	条 件	規 格
1	構造 形状	構造及び形状寸法	異常のなきこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 氣 的 特 性	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			
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 異常なく結合すること
9			
10		ケーブル引張強度	軸方向引張力7Kgf以上 異常のないこと
11		結合部接続強度	軸方向引張力25Kgfにて、及びスリーブに25Kgf.cmのトルクを加えたとき 接続スリーブに異常のないこと
12			
13			

GKQM-19-1

No.	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 27
2		
3		

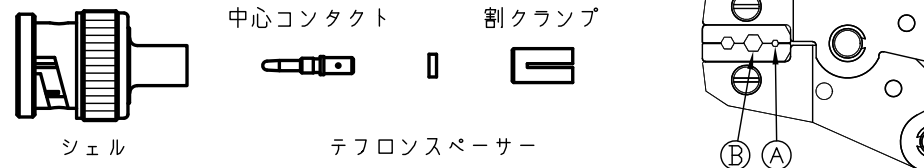
BP-1.5WA 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-2W、1.5D-QEW △

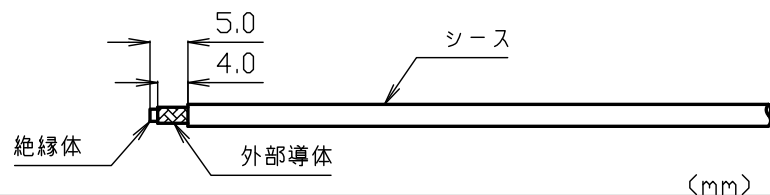
専用圧着工具
TA-16
(本体表示：DCC 0908)

図番
S-03087

部品構成

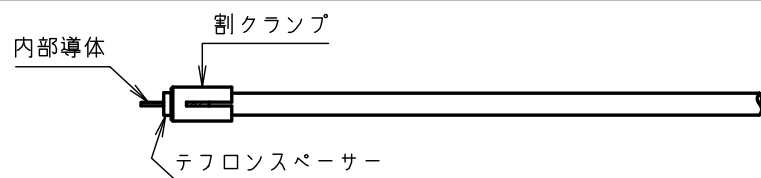


製図	検図	承認	確認
檜 '23.02.20 澤	栗 '23.02.20 原	山 '23.02.20 本	三 '23.02.20 村

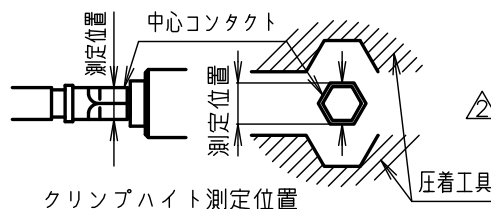
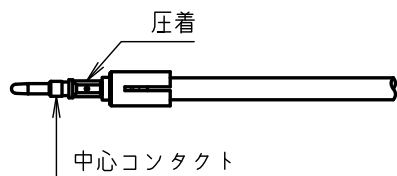


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.27	(本)
△	適合ケーブル、クリップハイト追記	2023.02.20	(本)

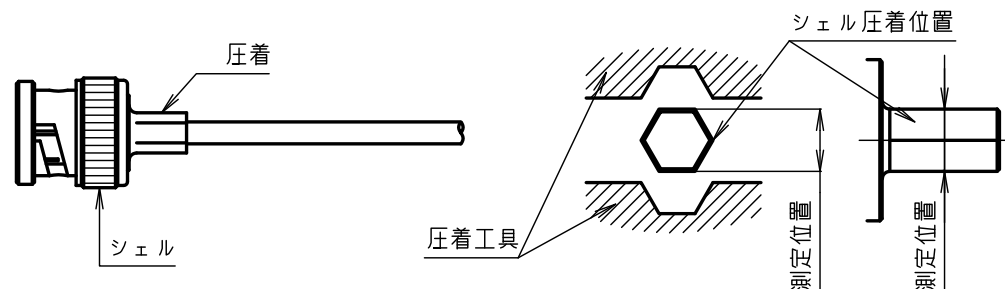
① 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。



② 外部導体を折り返し、割クランプ、テフロンスパースの順で挿入する。次に絶縁体をカッターで切り取り内部導体を出す。



③ 中心コンタクトを挿入して圧着工具のA部で圧着する。強度調節ダイヤル
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリップハイトにより
工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行う。
測定位置でのクリップハイト1.77mm ~ 1.88mm △
※注意 中心コンタクトとテフロンスパースの間に隙間がないこと。
(圧着した後に中心コンタクトを手で軽く引っ張り、抜けないかを確認する)



④ シェルに圧着した中心コンタクトを挿入する。(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。)次にシェルに圧
着工具のB部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、クリッ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。
測定位置でのクリップハイト4.70~4.82mm

強度調節ダイヤル