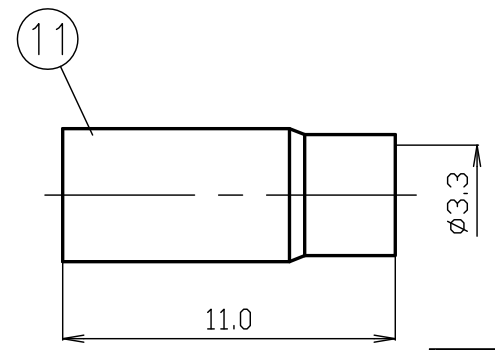
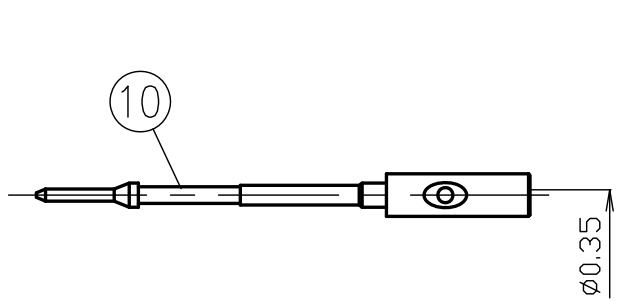
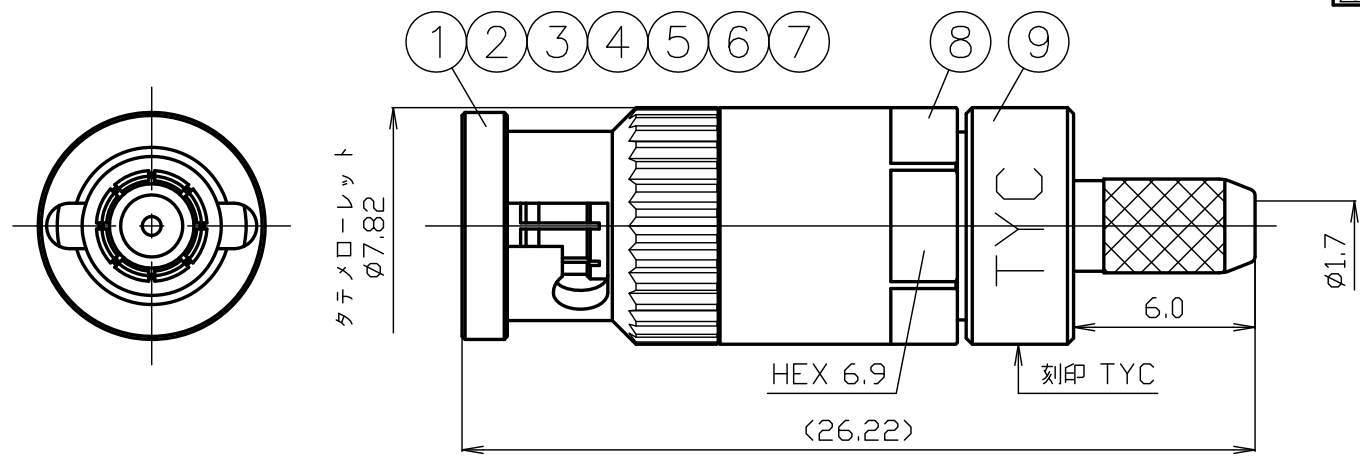


番号	変更・記事	日付	確認
△	品名変更・寸法変更	2017.08.08	山本
△			
△			



11	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
10	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au	
9	本体	黄銅	1	Ni	
8	接続スリーブB	黄銅	1	Ni	
7	絶縁体	テフロン	1	--	
6	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
5	スプリング	鉄	1	--	
4	ブッシング	黄銅	1	Ni	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
2	外部コンタクト	黄銅	1	Ni	
1	接続スリーブA	黄銅	1	Ni	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度 4/1
単位 mm
日付 2017.02.22

製図	検図	承認	確認
山本	檜澤	山本	三村
'17.08.08	'17.08.08	'17.08.08	'17.08.08
本	澤	本	村

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

品名 H・BNCP-1.5C
図番 Y-1014927



仕 様 書

品 名 H-BNCP-1.5C

No. 1011943

図 番 Y-1014927

株式会社トーコネ

定 格 1 定格電圧 AC 170V
 2 定格周波数 3.3 GHz
 3 公称インピーダンス 75Ω

確 認	検 印	作 成
山 17.10.16 本	檜 17.10.16 澤	渡邊 17.10.16 直弘

	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	10000MΩ以上
5		耐電圧	AC 500V 1分間
6		接触抵抗	接触間の電圧降下は、約1kHzの交流 または直流で1mVを超えない方法にて
7		電圧定在波比	DC ~ 3.3GHz まで
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	機 械 的 特 性	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 105Nを加えたとき
11	適合ケーブル	1.5C-QEV	

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

H・BNCP-1.5C 取付仕様書

適合ケーブル 1.5C-QEV

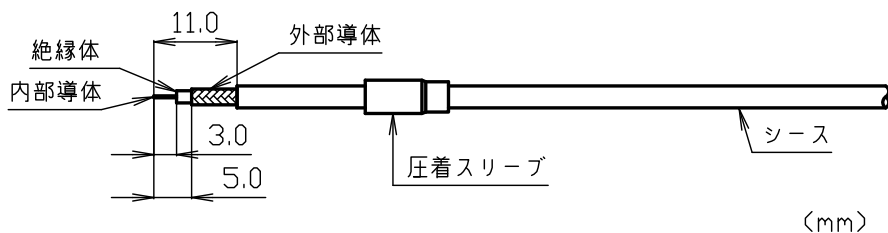
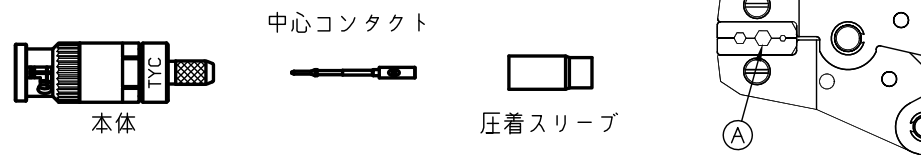
専用圧着工具
TA-17
(本体表示：50-0203)

図番 Y-1014927

部品構成

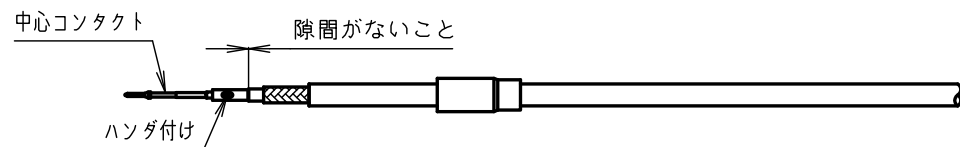


作成	確認
山 '17,08,08 本	檜 '17,08,08 澤



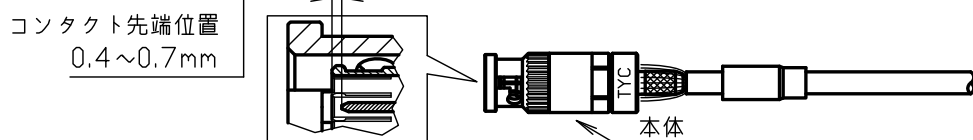
- 1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通して絶縁体、外部導体、シースを図中の寸法で切り取る。

注意：内部導体の偏心・絶縁体の変形に注意すること。
(偏心・変形が大きい場合は耐電圧低下の原因になります)

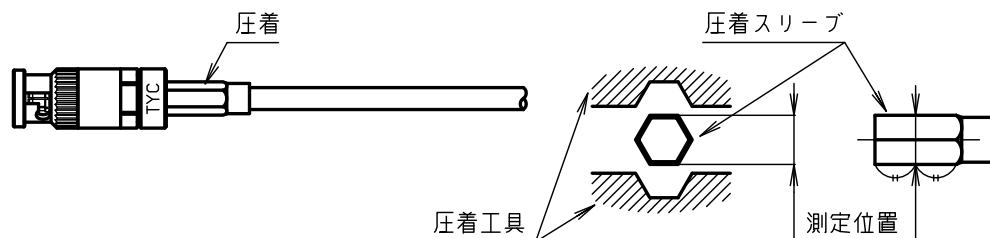


- 2 中心コンタクトを内部導体に装着し、ハンダ付けをおこなう。ハンダが盛り上がらないように作業をおこない、ハンダ付けの後中心コンタクトを指で軽く引張り抜けないことを確認する。

注意：中心コンタクトとケーブル絶縁体の間に隙間が無いこと。
熱によりケーブル絶縁体の変形しないこと。



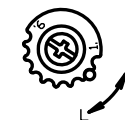
- 3 本体を同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。ピンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認すること。外部導体を本体に均一に被せること。コンタクト先端が図の位置に入っていることを確認すること。



- 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