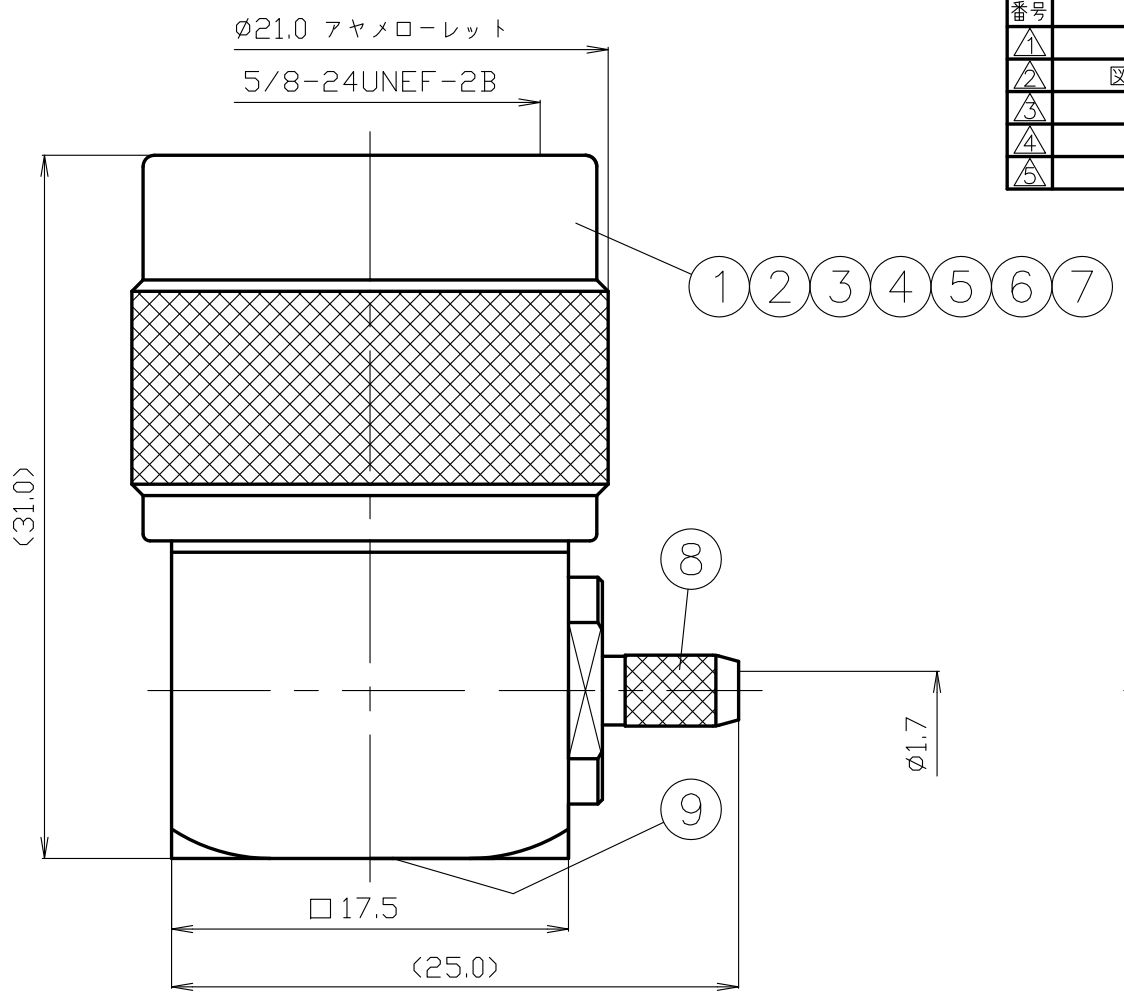


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	図面外観化、RoHS表記追記	2017.01.27	山本
△3			
△4			
△5			



番号	部品名	材質	数量	処理	備考
10	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
9	裏ブタ	黄銅	1	Ni	
8	横棒	黄銅	1	Ni	
7	プッシング	黄銅	1	Ni	
6	保持リング	リン青銅	1	--	
5	絶縁体	テフロン	1	--	
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
3	シェル	黄銅	1	Ni	
2	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	

尺度 3/1
単位 mm
日付 2003.04.30

製図 渡邊 '17.01.27 直弘	検図 檜 '17.01.27 澤	承認 山 '17.01.27 本	確認 三 '17.01.27 村

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

品名 N-LP-15WA
図番 S-0511948

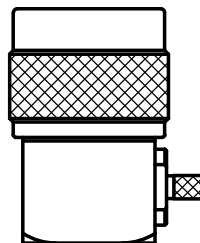
N-LP-1.5WA 取付仕様書

図番 S-0511948



作成	確認
山 '12.01.05 口	山 '12.01.05 本

部品構成



シェル

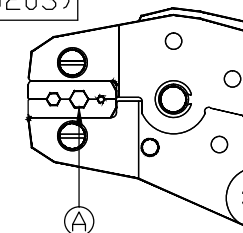


裏ブタ

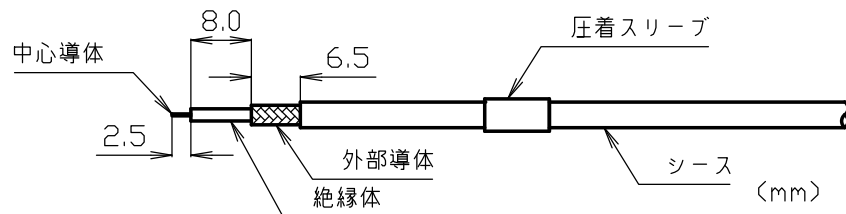
専用圧着工具
TA-17
(本体表示: 50-0203)



圧着スリーブ

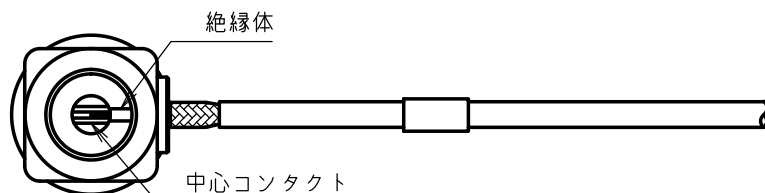


A

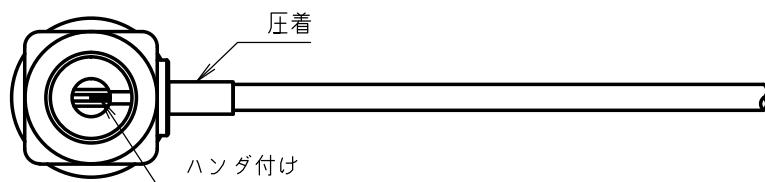


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△		

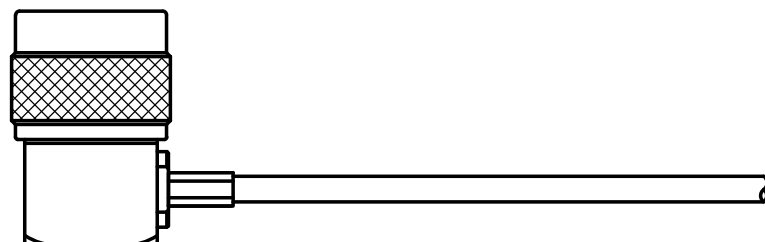
① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通しシース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切り取る。外部導体は、後にシェルを取り付けやすくするため外側に広げておく。



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、圧着工具のA部を用い圧着させる。



④ 裏ブタを取り付け作業を終了する。