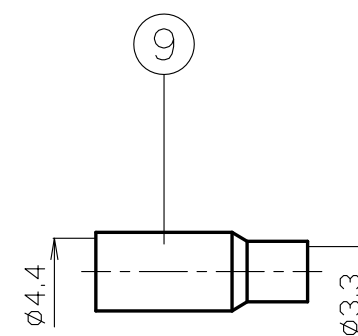
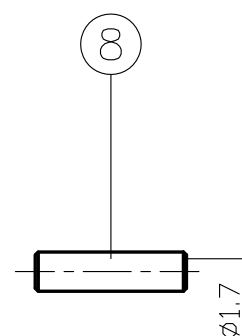
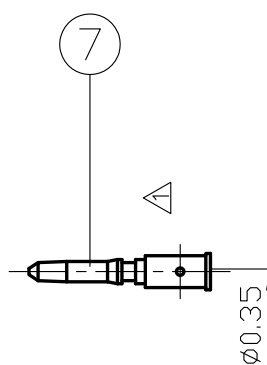
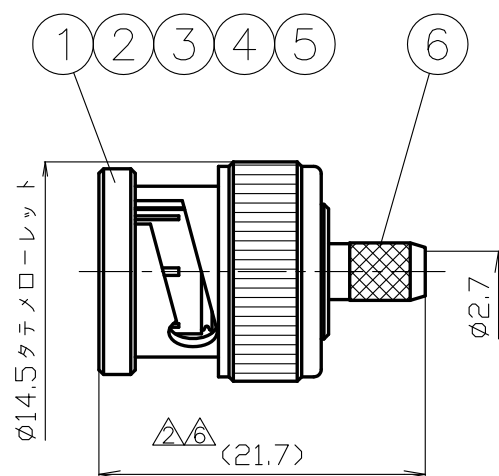


番号	変更・記事	日付	確認
△1	φ2.1 → φ2.0	2003.12.16	済
△2	〈21.6〉 → 〈22.5〉	2003.12.16	済
△3	社名変更	2012.01.18	済
△4	誤記修正(数量1→2)	2012.03.06	済
△5	RoHS表記追加	2012.03.06	済
△6	〈22.5〉 → 〈21.7〉	2012.03.06	済
△7	外観図面化	2016.07.11	山本
△8	RoHS表記 変更	2016.07.11	山本



△△△

△△△

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	備 考

尺度 2/1
単位 mm
日付 2001.04.06

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '16.07.11 直弘	檜 '16.07.11 澤	山 '16.07.11 本	三 '16.07.11 村
			

品 名
BNCP-1.5S
図 番
S-0311027TT-01

仕 様 書

品 名 BNCP-1.5S

No. 0310390TT

図 番 S-0311027TT-01

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 EIAJ RC-5233
2 定格電圧 AC 500V
3 定格周波数 2.4 GHz
4 公称インピーダンス 75Ω

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 気	絶縁抵抗	5000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間
6	機 械	接触抵抗	3mΩ以下
7		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	
8	特性	互換性	異常なく結合すること
9		ケーブル接続強度	異常のないこと
10		結合部接続強度	接続スリーブに異常がないこと
11	性		

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 18
2		
3		

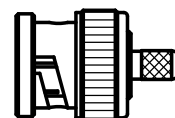
BNCP-1.5S 取付仕様書

図 番 S-0311027TT-01



作 成	確 認
山 '12.01.18 口	山 '12.01.18 本

部品構成



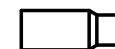
シェル



中心コンタクト

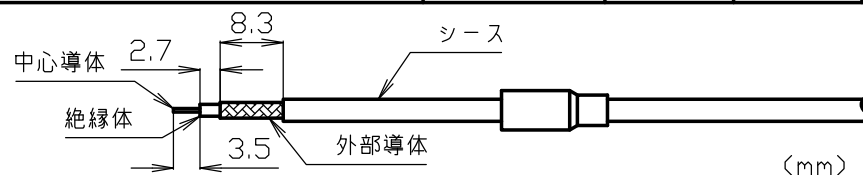
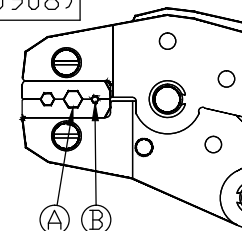


インシュレーター



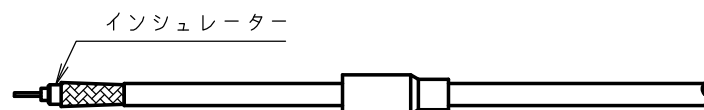
圧着スリーブ

専用圧着工具
TA-16
(本体表示: DCC 0908)

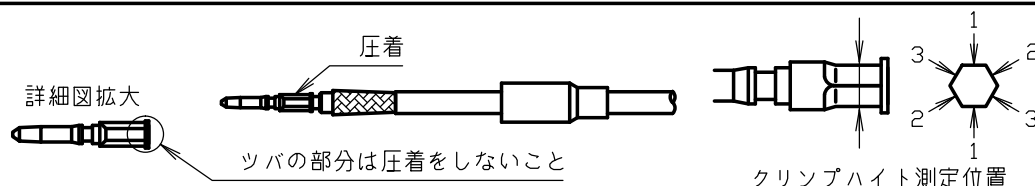


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.18
△		

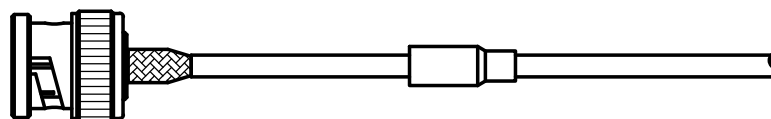
- 1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを内径の小さい方から通しシース絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。



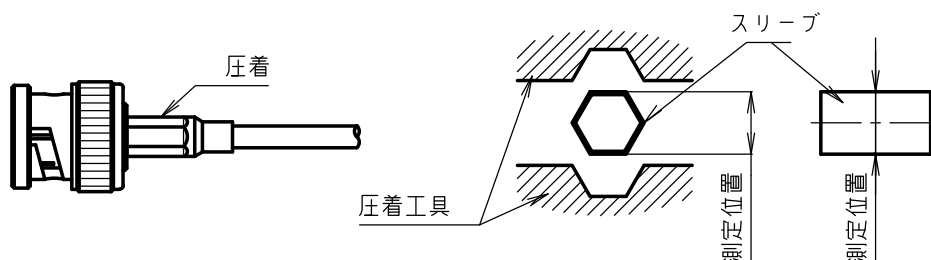
- 2 インシュレーターを外部導体の内側に通す。この時シースの切り取り部分まで差し込む。



- 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、3ヵ所全てでクリンプハイトが満たせるように、強度調整用ダイヤルを設定する。測定位置でのクリンプハイト1.75mm ~ 1.98mm



- 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、クリンプハイトにより工具の強度調整用ダイヤルを設定する。

測定位置でのクリンプハイト4.55~4.80mm

強度調整ダイヤル

