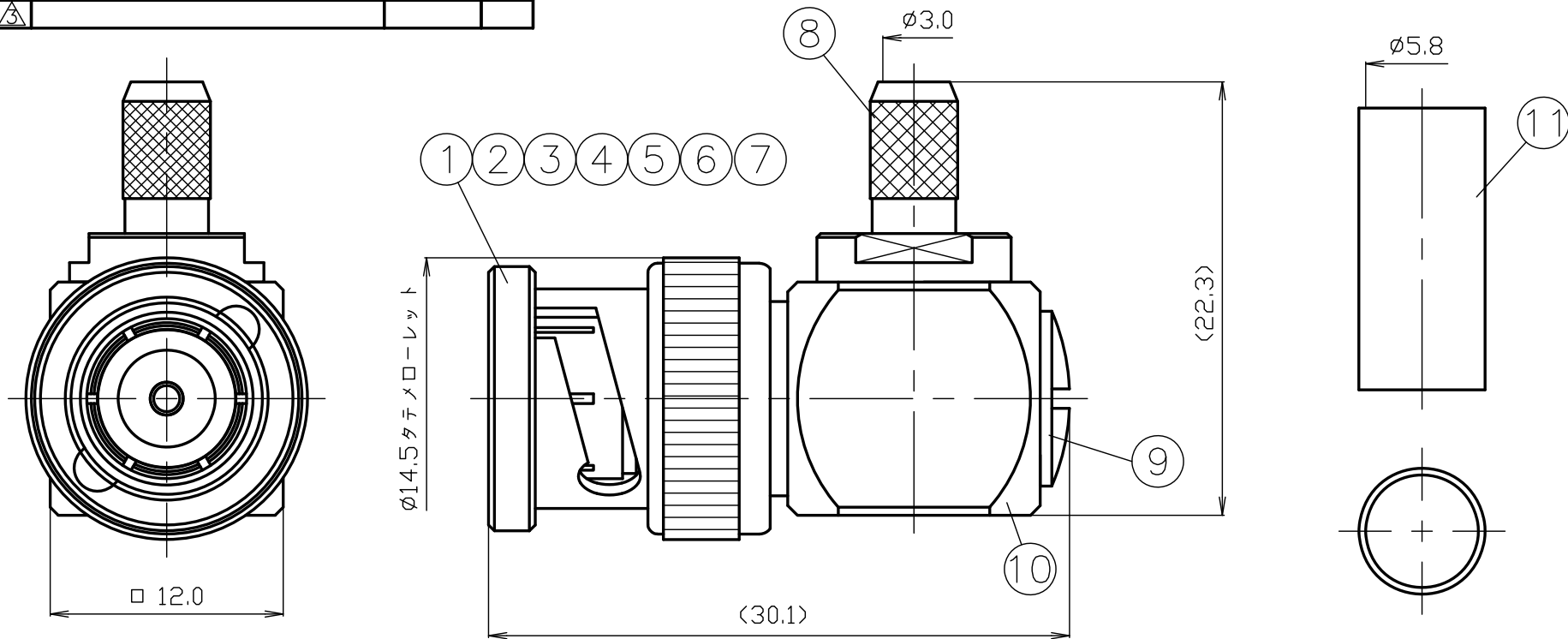


番号	変更・記事	日付	確認
①	ウェーブワッシャー材質変更「ベリリウム銅」→「鉄」	2021.08.27	(山本)
②			
③			



11	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
10	シェル	黄銅	1	Ni	
9	裏蓋	黄銅	1	Ni	
8	横棒	黄銅	1	Ni	
7	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
6	ウェーブワッシャー	鉄 $\Delta$	2	Ni	
5	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
4	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
3	絶縁体	テフロン	1	--	
2	接続スリーブ	黄銅	1	Ni	
1	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度	3/1
単位	mm
日付	2018.12.12

製図	検図	承認	確認
渡邊 '21.08.27 直弘	檜 '21.08.27 澤	山 '21.08.27 本	三 '21.08.27 村

投影法

株式会社 トーコネ  
TO-CONNE CO., LTD.

RoHS Compliant Cd $\leq$ 75ppm	
REMARKS	BRASS: Cd $\leq$ 75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb < 4wt%

品名	BNC-LP-55A
図番	Y-0350951

# 仕 様 書

品 名 BNC-LP-55A

No. 0352077

図 番 Y-0350951

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



	項 目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番：Y-0350951)	異常のないこと
2			
3			
4	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ
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 または直流で1mVを超えない方法にて	3mΩ以下
7	特 性		
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	ケーブル接続強度	軸方向引張力 98N以上	異常のないこと
10	結合部接続強度	軸方向引張力 250Nを加えたとき	接続スリーブに 異常のないこと
11	適合ケーブル	RG-55/U、RG-55A/U	

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成

GKQM-7

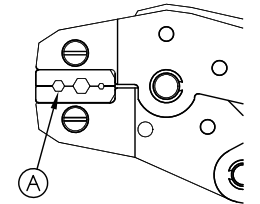
# BNC-LP-55A 取付仕様書

適合ケーブル RG-55/U RG-55A/U

専用圧着工具  
TA-34(本体表示: DCC 1113)  
TA-35(本体表示: 53-8242)

図番  
Y-0350951

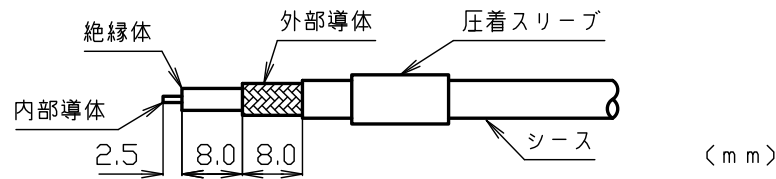
部品構成



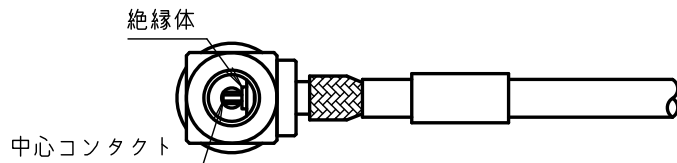
製図	検図	承認	確認
山 '20,11,10 本	檜 '20,11,10 澤	山 '20,11,10 本	三 '20,11,10 村



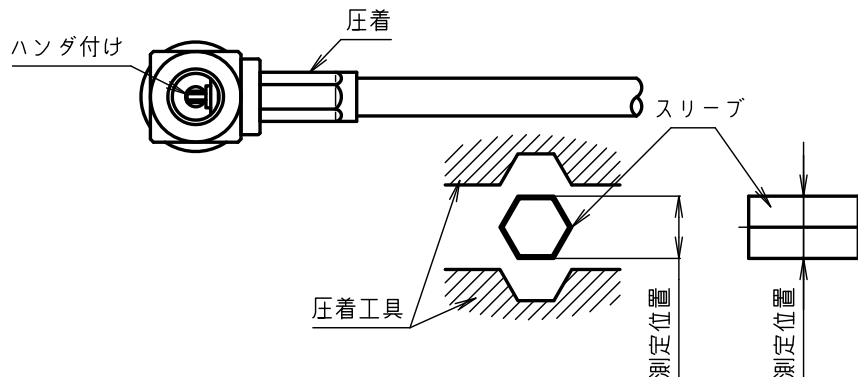
番号	変更・記事	日付
△	裏ブタ締付トルク 追記	2012.11.29



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。  
この時内部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。

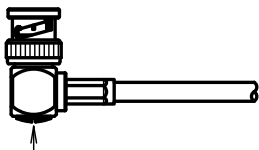


3 中心コンタクトと内部導体に対してハンダ付けを行う。  
注意 ハンダが中心コンタクトよりもり上らない様につけること。  
絶縁体が溶けないようにハンダ付けを行うこと。  
装着後、同軸を引張り抜けないか確認すること。

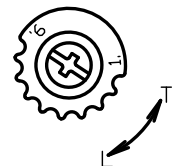
圧着スリーブをスライドさせ、圧着工具のA部を用い圧着。  
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより  
工具の強度調整用ダイヤルを設定して作業を行なう。

測定位置でのクリンプハイト5.89~6.06mm

強度調整ダイヤル



4 裏ブタを取り付け作業を終了する。  
\*裏ブタ 推奨締付トルク 20N・cm △



◆TA-35をご使用の場合は、別紙「TA-35圧着工具 ご使用上の注意」を必ずお読みください。

# TA-35圧着工具 ご使用上の注意

(本体表示：53-8242)



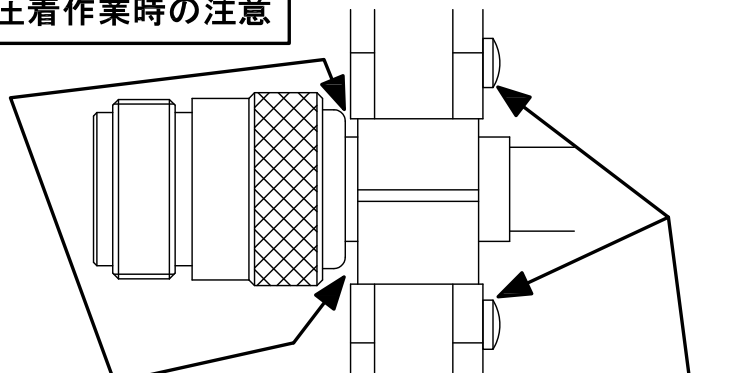
作成 確認

山  
'12,11,14  
本

檜  
'12,11,14  
澤

◆TA-35圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。  
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

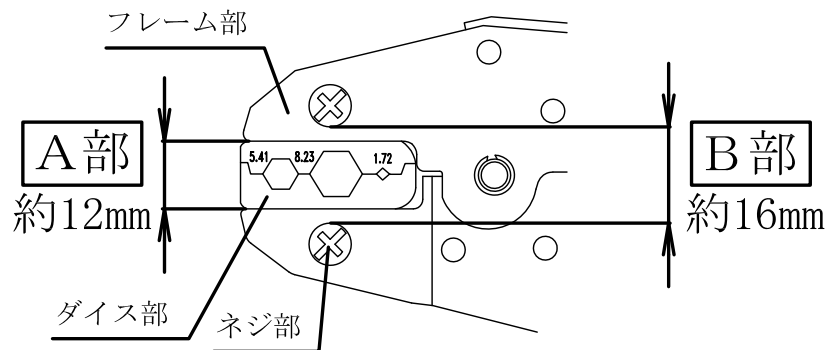
## 圧着作業時の注意



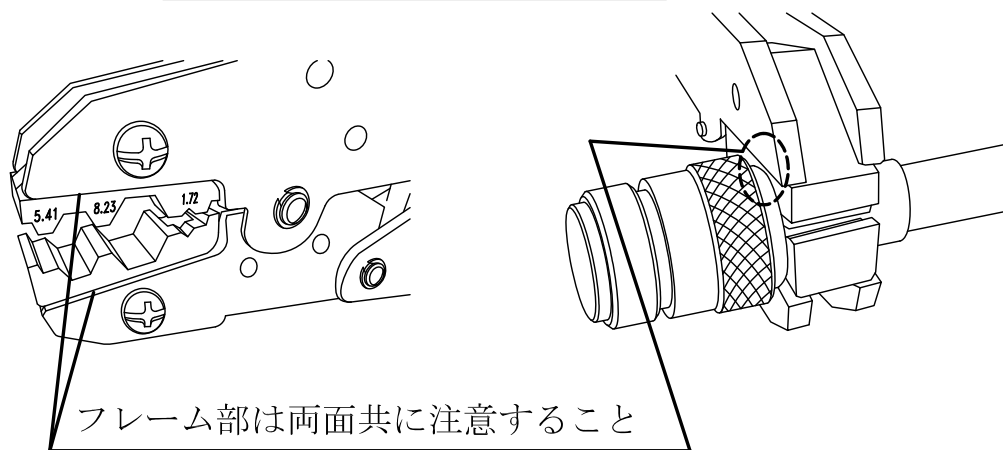
① フレーム部に当たらないように  
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

**A部** ダイス幅よりもフレーム部の幅が大きく、コネクタの圧着部付近が下記寸法よりも大きいコネクタは接触しないよう注意が必要です。



**B部** 圧着部付近が16mmを超えるコネクタは圧着工具のネジ部が当たらないように、向きを変えて作業してください。



フレーム部は両面共に注意すること

## ※注1

仕上がり状態で、下記範囲が1.5mm以下になるように作業をおこなってください。

