



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104600532 A

(43) 申请公布日 2015. 05. 06

(21) 申请号 201310528660. 2

(22) 申请日 2013. 11. 01

(71) 申请人 镇江红宝利电子有限公司

地址 212000 江苏省镇江市丁卯路 98 号

(72) 发明人 邢红兵

(51) Int. Cl.

H01R 43/00(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

BNC 接头的制作方法

(57) 摘要

本发明提供一种 BNC 接头的制作方法,属于接插件技术领域。本发明 BNC 接头的制作方法,通过下述技术方案来实现:(1) 将同轴电缆外层保护胶皮剥去 1.5cm,再将芯线外的绝缘层剥去 0.6cm,使芯线裸露;(2) 将芯线插入芯线插针尾部的小孔中,用卡线钳前部的小槽用力夹一下,使芯线压紧在小孔中,再焊接芯线与芯线插针;(3) 将屏蔽金属套筒套入同轴电缆,再将芯线插针从 BNC 接头本体尾部孔中向前插入,使芯线插针从前端向外伸出,最后将金属套筒前推,使套筒将外层金属屏蔽线卡在 BNC 接头本体尾部的圆柱体;(4) 保持套筒与金属屏蔽线接触良好,用卡线钳上的六边形卡口用力夹,使套筒形变为六边形。

1. 一种 BNC 接头的制作方法,其特征在于包括以下步骤:

(1) 将同轴电缆外层保护胶皮剥去 1.5cm,再将芯线外的绝缘层剥去 0.6cm,使芯线裸露;

(2) 将芯线插入芯线插针尾部的小孔中,用卡线钳前部的小槽用力夹一下,使芯线压紧在小孔中,再焊接芯线与芯线插针;

(3) 将屏蔽金属套筒套入同轴电缆,再将芯线插针从 BNC 接头本体尾部孔中向前插入,使芯线插针从前端向外伸出,最后将金属套筒前推,使套筒将外层金属屏蔽线卡在 BNC 接头本体尾部的圆柱体;

(4) 保持套筒与金属屏蔽线接触良好,用卡线钳上的六边形卡口用力夹,使套筒形变为六边形。

BNC 接头的制作方法

技术领域

[0001] 本发明属于接插件技术领域,尤其涉及一种 BNC 接头的制作方法。

背景技术

[0002] BNC 接头是一种用于 E1 同轴电缆的连接接头。目前同轴线缆被广泛应用于通信系统中,如 PCM 设备中的 E1 接口就是用两根 BNC 接头的同轴电缆来连接的,在高档的监视器、音响设备中也经常用来传送音频、视频信号。

发明内容

[0003] 本发明提供一种 BNC 接头的制作方法。本发明 BNC 接头的制作方法,通过下述技术方案来实现:

[0004] (1) 将同轴电缆外层保护胶皮剥去 1.5cm,再将芯线外的绝缘层剥去 0.6cm,使芯线裸露;

[0005] (2) 将芯线插入芯线插针尾部的小孔中,用卡线钳前部的小槽用力夹一下,使芯线压紧在小孔中,再焊接芯线与芯线插针;

[0006] (3) 将屏蔽金属套筒套入同轴电缆,再将芯线插针从 BNC 接头本体尾部孔中向前插入,使芯线插针从前端向外伸出,最后将金属套筒前推,使套筒将外层金属屏蔽线卡在 BNC 接头本体尾部的圆柱体;

[0007] (4) 保持套筒与金属屏蔽线接触良好,用卡线钳上的六边形卡口用力夹,使套筒形变为六边形。

具体实施方式

[0008] 下面简述一下 BNC 接头的制作方法:

[0009] 1、剥线

[0010] 同轴电缆由外向内分别为保护胶皮、金属屏蔽网线(接地屏蔽线)、乳白色透明绝缘层和芯线(信号线),芯线由一根或几根铜线构成,金属屏蔽网线是由金属线编织的金属网,内外层导线之间用乳白色透明绝缘物填充,内外层导线保持同轴固称为同轴电缆。剥线用小刀将同轴电缆外层保护胶皮剥去 1.5cm,小心不要割伤金属屏蔽线,再将芯线外的乳白色透明绝缘层剥去 0.6cm,使芯线裸露。

[0011] 2、连接芯线

[0012] 购回的 BNC 接头由 BNC 接头本体、屏蔽金属套筒、芯线插针由三件组成,芯线插针用于连接同轴电缆芯线;剥好线后请将芯线插入芯线插针尾部的小孔中,用专用卡线钳前部的小槽用力夹一下,使芯线压紧在小孔中。

[0013] 可以使用电烙铁焊接芯线与芯线插针,焊接芯线插针尾部的小孔中置入一点松香粉或中性焊剂后焊接,焊接时注意不要将焊锡流露在芯线插针外表面,会导致芯线插针报废。

[0014] 注意：如果你没有专用卡线钳可用电工钳代替，但需注意一是不要使芯线插针变形太大，二是将芯线压紧以防止接触不良，三是掌握好电烙铁的温度，当在烙铁上加松香冒出柔顺的白烟，而又“吱吱”作响时为焊接最佳状态。四是控制焊接时间，不要太长，这样会损坏接头和芯线。五是焊接时间不宜过久，但要完全熔著，以免造成虚焊。六是先移去焊锡，后移去烙铁。七是烙点表面要光滑、有光泽。八是焊点完全冷却前，要保持同轴线与针芯稳定，不可晃动。

[0015] 3、装配 BNC 接头

[0016] 连接好芯线后，先将屏蔽金属套筒套入同轴电缆，再将芯线插针从 BNC 接头本体尾部孔中向前插入，使芯线插针从前端向外伸出，最后将金属套筒前推，使套筒将外层金属屏蔽线卡在 BNC 接头本体尾部的圆柱体。

[0017] 4、压线

[0018] 保持套筒与金属屏蔽线接触良好，用卡线钳上的六边形卡口用力夹，使套筒形变为六边形。重复上述方法在同轴电缆另一端制作 BNC 接头即制作完成。使用前最好用万用电表检查一下，断路和短路均会导致无法通信，还有可能损坏网卡或集线器。

[0019] 插入芯线固定孔，再用小螺丝刀固定芯线，外层金属屏蔽线拧在一起，用电工钳固定在屏蔽线固定套中，最后将尾部金属拧在 BNC 接头本体上。

[0020] 制作焊接式 BNC 接头需使用电烙铁，按前述方法剥线后，只需用电烙铁将芯线和屏蔽线焊接 BNC 头上的焊接点上，套上硬塑料绝缘套和软塑料尾套即可。

[0021] 目前，BNC 接头被广泛的使用着，相信不少用户看完以上内容后都能够开始手动制作 BNC 接头了。其实制作 BNC 接头并不难，但需要注意的是一些制作上面细节的问题，避免以后设备使用后出现问题，引起不必要的损失了。