

取付穴参考寸法

番号	変更・記事	日付	確認
①	社名変更	2012.01.24	済
②	外観図面化	2016.07.15	済
③	RoHS表記 変更	2016.07.15	済
④			
⑤			

RoHS Compliant $Cd \leq 75ppm$

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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	製図	検図	承認	確認	品名
7						製図	検図	承認	確認	BNC-PJ-1.5A
6	割りクランプ	黄銅	1	Ni		渡邊	檜	山	三	
5	テフロンスペーサー	テフロン	1	--		'16.07.15	'16.07.15	'16.07.15	'16.07.15	図番 J-0352823
4	中心コンタクト	リン青銅	1	Au		直弘	澤	本	村	
3	ブッシング	黄銅	1	Ni						
2	絶縁体	テフロン	1	--						
1	シェル	黄銅	1	Ni						
番号	部品名	材質	数量	処理	備考	製図	検図	承認	確認	品名
						日付 2007.03.28	投影法	株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.		

仕 様 書

品 名 BNC-PJ-1.5A

No. 0351040

図 番 J-0352823

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS C 5412
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 4000MHz
 4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 12.01.24 本	檜 12.01.24 澤	山 12.01.24 口

	項 目	条 件	規 格
1 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す(図番 J-0352823)	異常のないこと
	材 質		
	仕上げ及び表示		
4	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上
5	耐電圧	AC 750V 1分間	異常のないこと
6 7	接触抵抗	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	3mΩ以下
	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 10 11	雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージで1.0N以上の保持力	異常のないこと
	ケーブル引張強度	軸方向引張力49N以上	異常のないこと
	結合部接続強度	軸方向引張力250Nを加えたとき	スタッド部に異常ないこと
12	取付部強度	軸方向引張力200N以上を加えたとき	異常のないこと

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 24
2		
3		

BNC-PJ-1.5A 取付仕様書

適合ケーブル

1.5D-2V, 1.5D-QEV
EM-1.5D-2E △

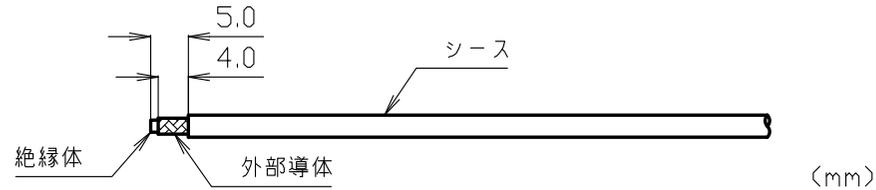
専用圧着工具
TA-16
(本体表示: DCC 0908)

図番 J-0352823



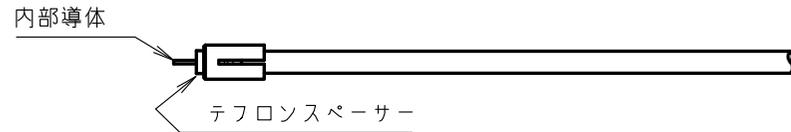
作成	確認
栗原	山本
'16.06.10	'16.06.10

部品構成

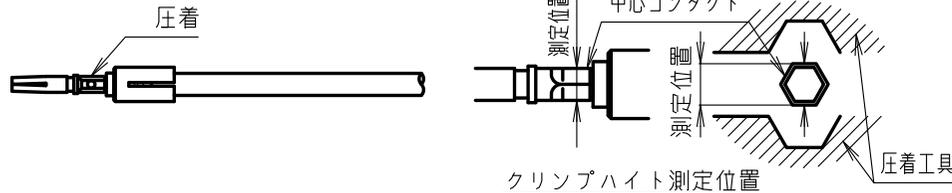


番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.01.24
△2	中心コンタクトクリンプハイト・適合ケーブル 追記	2016.06.10
△3		

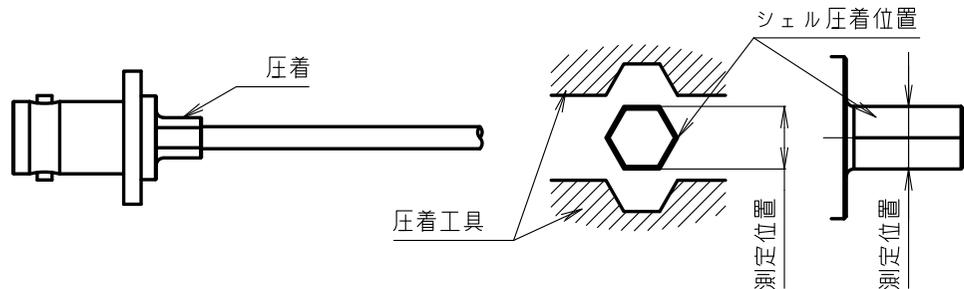
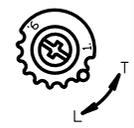
① 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。



② 外部導体を折り返し、クランプ、テフロンスペーサーの順で挿入する。次に絶縁体をカッターで切り取り内部導体を出す。



③ 中心コンタクトを挿入して圧着工具のA部で圧着する。強度調節ダイヤル (Strength Adjustment Dial) 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ダイヤルを設定して作業を行う。
測定位置でのクリンプハイト1.83mm ~ 1.97mm △
※注意 中心コンタクトとテフロンスペーサーの間に隙間がないこと。
(装着した後に中心コンタクトを手で軽く引っ張り、抜けないかを確認する)



④ シェルに圧着した中心コンタクトを挿入する。(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。) 次にシェルに圧着工具のB部で圧着して作業を完了する。

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して作業を行なう。

測定位置でのクリンプハイト4.60~4.77mm

強度調節ダイヤル

