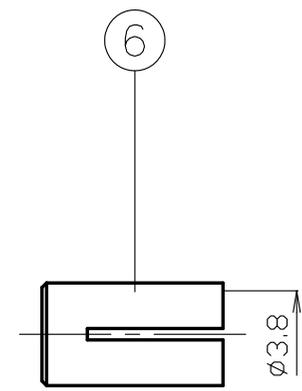
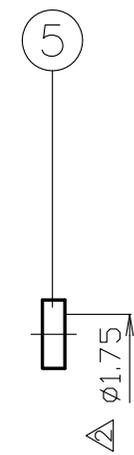
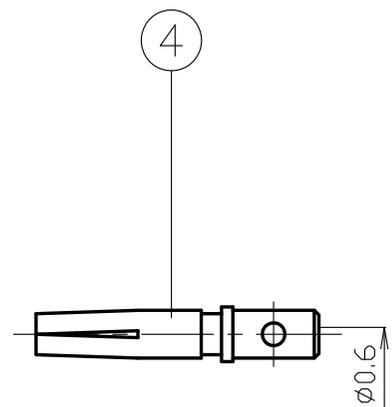
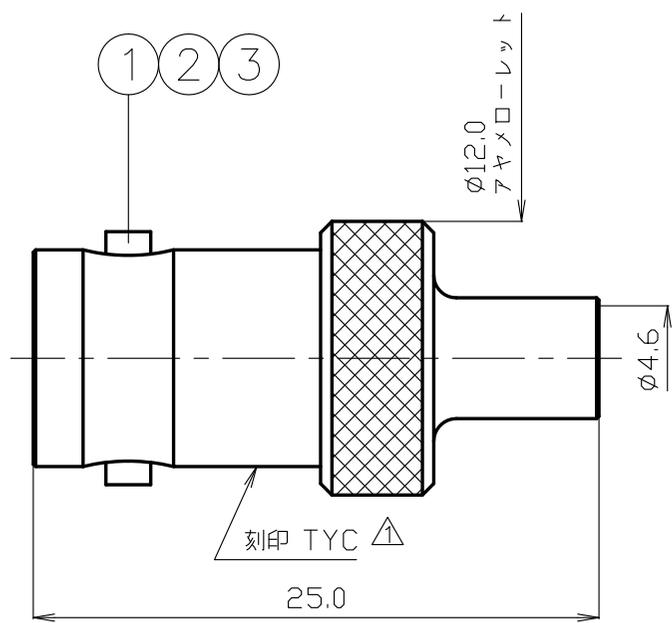


番号	変更・記事	日付	確認
△1	刻印追加	2002.02.25	済
△2	寸法変更	2002.02.25	済
△3	材質変更	2002.02.25	済
△4	社名変更	2012.01.11	済
△5	外観図面化	2016.06.22	(山本)
△6	RoHS表記 追記	2016.06.22	(山本)



△6

RoHS Compliant Cd ≤75ppm

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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位	日付	製図	検図	承認	確認	品名	図番
7						尺	3/1	渡邊	檜	山	三	BJ-1.5WA	S-03272
6	割クランプ	黄銅	1	Ni				'16.06.22	'16.06.22	'16.06.22	'16.06.22		
5	テフロンスペーサー	テフロン	1	--				直弘	澤	本	村		
4	中心コンタクト	りん青銅	1	Au		単位	mm						
3	シェル	黄銅	1	Ni									
2	ブッシング	黄銅	1	Ni									
1	絶縁体	テフロン	1	--									
						日付	'98.12.02	投影法	◎ ◁	Logo	株式会社 トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.		

仕 様 書

品 名 BJ-1.5WA

No. 0320275

図 番 S-03272

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS-C5412
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 4GHz
 4 公称インピーダンス50Ω

確 認	検 印	作 成
山 12.01.11 本	檜 12.01.11 澤	山 12.01.11 口

項目	条 件	規 格
1 2 3 構造 形状	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 S-03272)	異常のなきこと
4 電 氣 的 特 性	絶縁抵抗 DC 500V	1000MΩ以上
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の交流又は直流で1mVを越えない方法にて	3mΩ以下
7		
8 9 10 11 12 機 的 特 性	互換性 規格に準ずるコネクタと結合したとき 雌コンタクトの保持力 規格ピンゲージで100g以上の保持力 ケーブル引張強度 軸方向引張力7Kgf以上 結合部接続強度 軸方向引張力25Kgfにて、及びスタッド部に25Kgf.cmのトルクを加えたとき	異常なく結合すること 異常のないこと 異常のないこと スタッド部に異常のないこと

GKQM-19-1

変更履歴	日 付
1 社名変更	2012. 01. 11
2	
3	

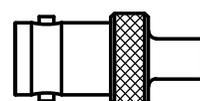
BJ-1.5WA 取付仕様書

図番 S-03272



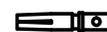
作成	確認
山 '12.01.11 口	山 '12.01.11 本

部品構成



シェル

中心コンタクト



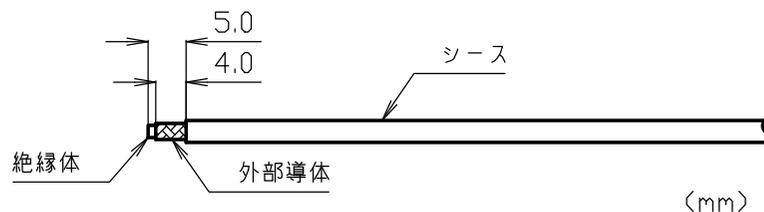
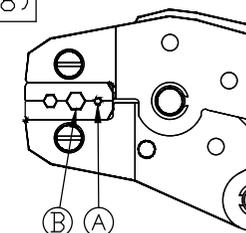
スペーサー



割クランプ

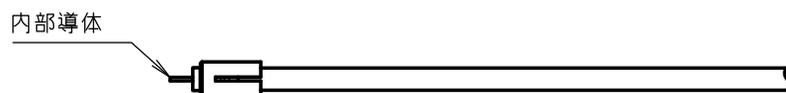


専用圧着工具
TA-16
(本体表示: DCC 0908)

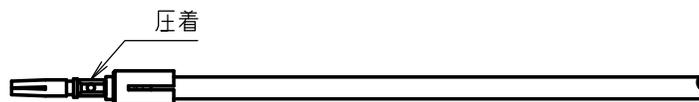


番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.01.11
△2		
△3		

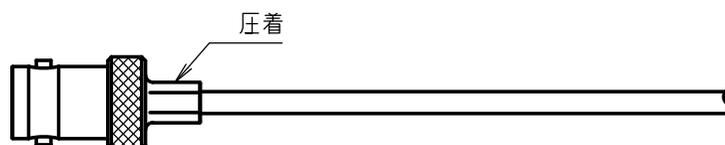
1 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。



2 外部導体を折り返し、クランプ、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。
※注意 この時中心コンタクトと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が定位置に入ったか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。