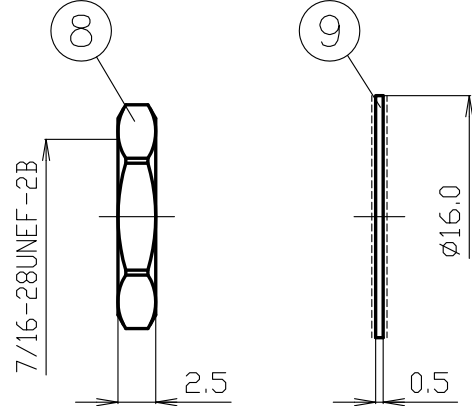


取付穴参考寸法(パネル厚1~4.0mm)



番号	変更・記事	日付	確認
▲1	外観図面化	2016.12.14	(山本)
▲2			
▲3			
▲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
9	歯付座金	リン青銅	1	Ni	
8	六角ナット	黄銅	1	Ni	
7	インサートスリーブ	黄銅	1	Au	
6	テフロンスペーサー	テフロン	1	--	
5	中心コンタクト	リン青銅	1	Au	
4	O-リング	シリコンゴム	1	--	
3	プッシング	黄銅	1	Ni	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	本体	黄銅	1	Ni	

尺度 2/1	製図 渡邊 直弘 '16.12.14	検図 檜 澤 '16.12.14	承認 山 本 '16.12.14	確認 三 村 '16.12.14
単位 mm	日付 2015.07.17	投影法		

品名 BNC-BJ-0.66AS

図番 X-0324583

# 仕 様 書

品 名 BNC-BJ-0.66AS

No. 0321723

図 番 X-0324583

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  
 4 使用温度範囲 -40℃~+85℃



項 目		条 件	規 格
1 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す	異常のないこと
	材 質	(図番 : X-0324583)	
	仕上げ及び表示		
4	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ
5 6	耐電圧	AC 750V 1分間	せん絡及び 絶縁破壊がないこと
	接触抵抗	接触間の電圧降下は、約1kHzの交流 又は直流で1mVを超えない方法にて	
7	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
8 9	雌コンタクトの 保持力	規格ピンゲージ 1.0N以上	異常のないこと
	ケーブル接続強度	軸方向引張力 39N以上	
10 11	結合部接続強度	軸方向引張力 250Nを加えたとき	スタッド部の変形など 異常がないこと
	繰返し動作	1000回の抜き差し後	
12	六角ナットの 推奨締付トルク	1.5N・m~2.0N・m	異常のないこと

変更履歴		日付
1	繰返し動作 追加	2016.05.10
2	六角ナットの推奨締付トルク 追加	2018.04.03
3		

確 認	承 認	検 印	作 成

# BNC-BJ-0.66AS 取付仕様書

適合ケーブル CO-6F-DSB-CX50  
1X32AWG(7/0.08)シース外径1.32

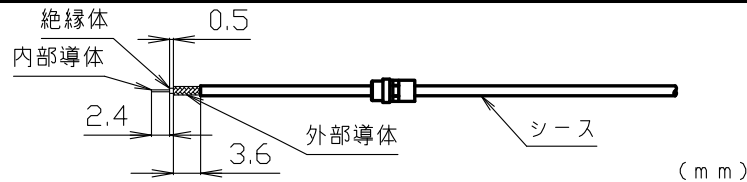
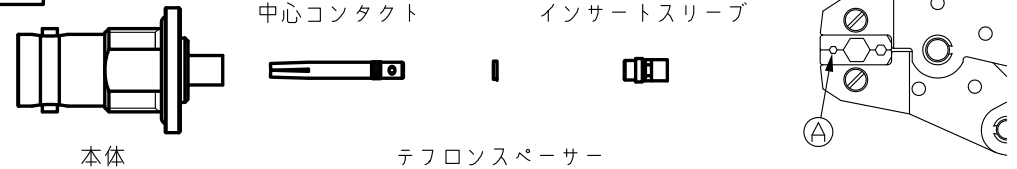
専用圧着工具  
TA-16 (本体表示: DCC 0908)  
TA-17 (本体表示: 50-0203)

図番 X-0324583



作成	確認
 榎 '15.07.21	 山本 '15.07.21

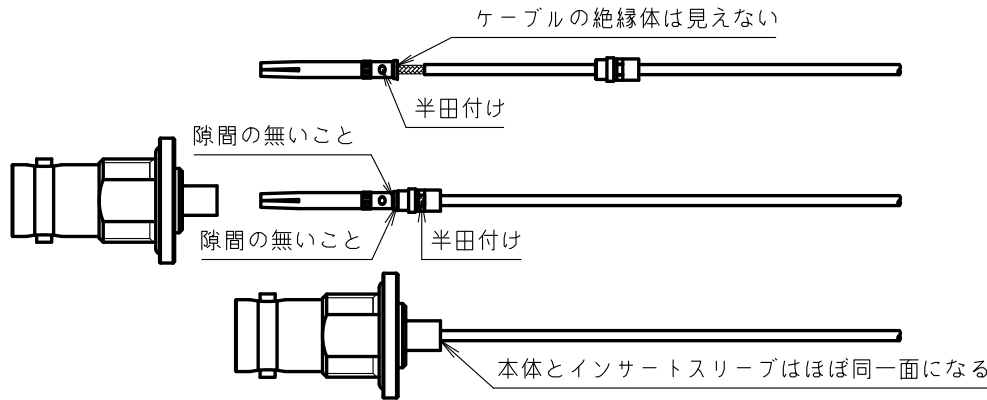
## 部品構成



1 同軸ケーブルにインサートスリーブを通し、ケーブルを図中の寸法で切りとる。



2 内部導体と外部導体に、しみる程度の予備半田をする。  
注意: 予備半田後の外径が、余り大きくなならない事。



3 テフロンスパース・中心コンタクトの順に装着し、中心コンタクトにハンダ付けをする。  
次に、インサートスリーブをスライドさせテフロンスパースに軽く押し当てながら、ハンダ付けを行ない、最後に本体を装着する。  
装着後の本体はインサートスリーブとほぼ同一面になります。

注意: テフロンスパースは、ケーブルの絶縁体が完全に隠れるように装着する事。  
中心コンタクト、テフロンスパース、インサートスリーブ間に隙間が出来ない事。

4 本体が奥まで入った事を確認し、圧着工具のA部で圧着し作業を完了する。

注意: 本体が奥まで入った場合は、インサートスリーブとほぼ同一面になります。

中心コンタクトの段と絶縁体の面がほぼ同一面になります。  
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して下さい。

測定位置でのクリンプ高さ3.57~3.73mm

強度調節ダイヤル

