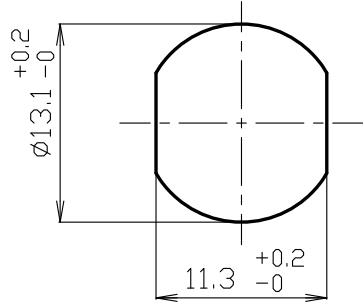
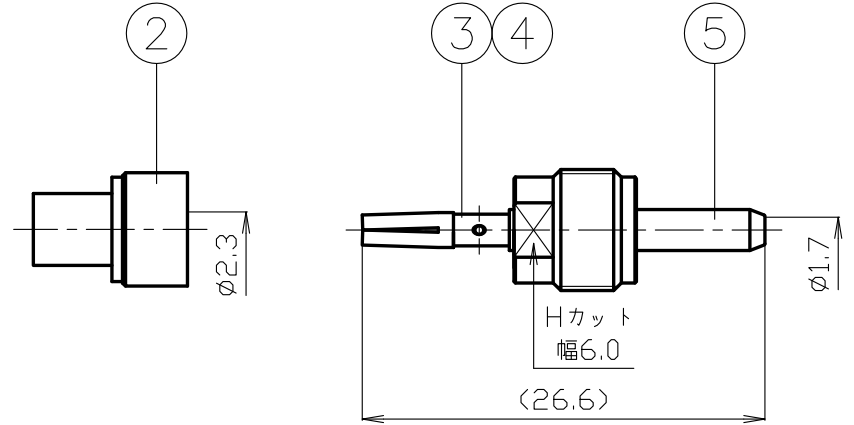
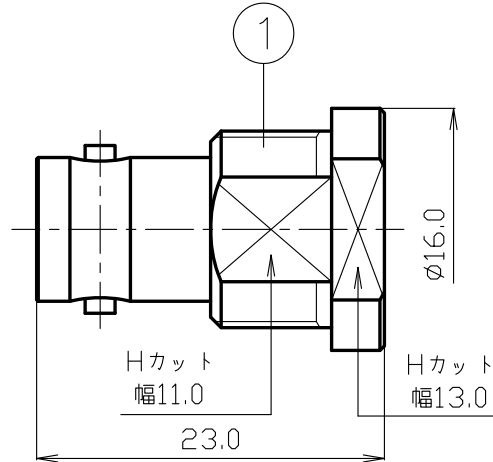
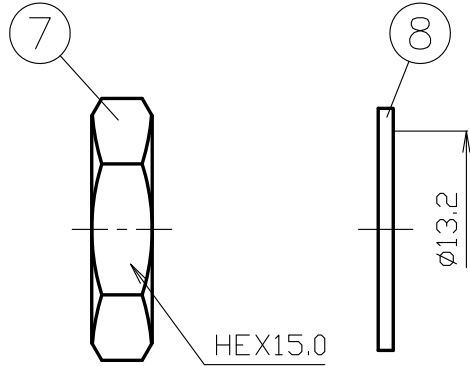


RoHS Compliant [Cd ≤ 75ppm]

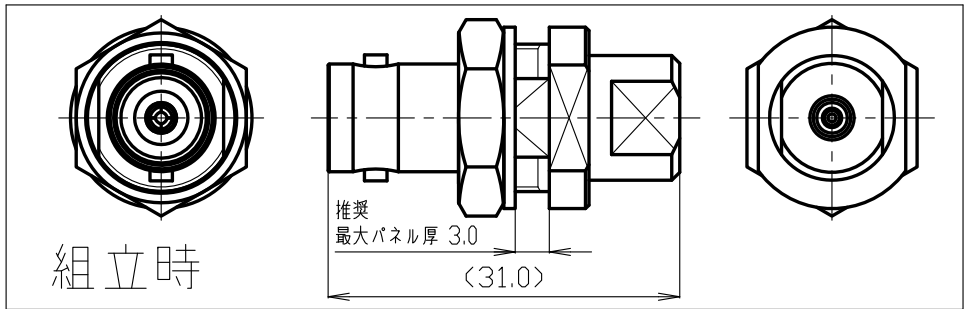
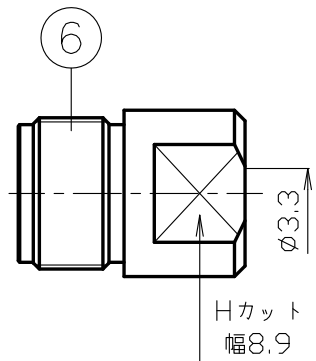
REMARKS BRASS: Cd ≤ 75ppm
PHOSPHOR BRONZE: Pb < 4wt%



番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.13	済
△	外観図面化	2016.06.23	山本
△	RoHS表記 追記	2016.06.23	山本
△			



取付穴参考寸法

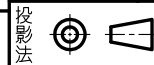


番号	部品名	材質	数量	処理	備考
8	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
7	六角ナット	黄銅	1	Ni	
6	締付金具	黄銅	1	Ni	
5	ホルダー	黄銅	1	Ni	
4	絶縁体B	テフロン	1	--	
3	中心コンタクト	リン青銅	1	Au	
2	絶縁体A	テフロン	1	--	
1	シェル	黄銅	1	Ni	

尺度	2/1
単位	mm
日付	2005.10.04

製図	検図	承認	確認
渡邊 '16.06.23 直弘	檜 '16.06.23 澤	山 '16.06.23 本	三 '16.06.23 村

品名	BNC-BJ-1.5
図番	J-0322524TT



仕 様 書

品 名 BNC-BJ-1.5

No. 0320928

図 番 J-0322524TT

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 4 GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 12.01.13 本	檜 12.01.13 澤	山 12.01.13 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-0322524TT)	異常のないこと	
	材 質			
	仕上げ及び表示			
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上	
5	電 耐電圧	AC 1500V 1分間	異常のないこと	
6		電 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	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	機 械 的 特 性	雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージで1N以上の保持力	異常のないこと
10		ケーブル引張強度	軸方向引張力49N以上	異常のないこと
11		結合部接続強度	軸方向引張力245Nを加えたとき	スタッド部に異常のないこと
12	取付部強度	軸方向引張力196N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. 13
2		
3		

BNC-BJ-1.5 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-2V、1.5D-QEV ▲

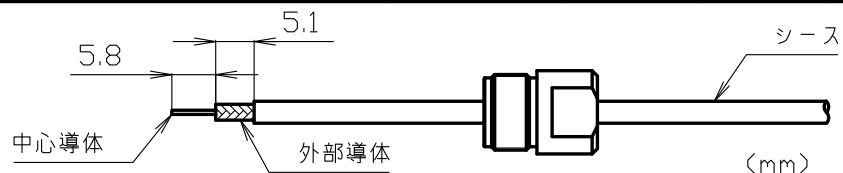
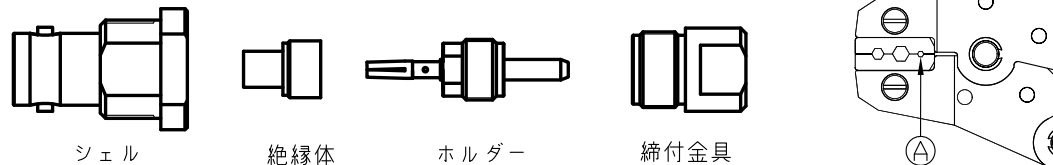
専用圧着工具
 TA-16 (本体表示: DCC 0908)
 TA-34 (本体表示: DCC 1113)

図番 J-0322524TT



作成	確認
檜 '12,12,19 澤	山 '12,12,19 本

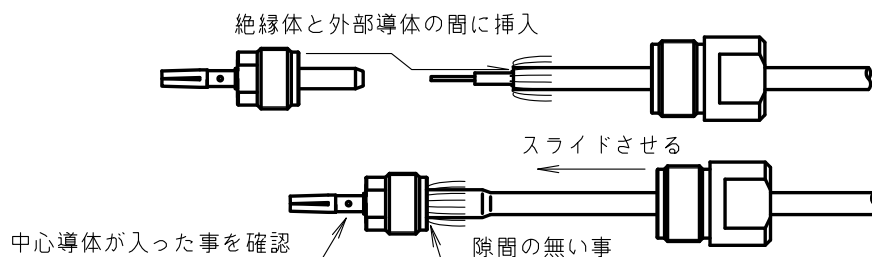
部品構成



番号	変更・記事	日付
▲	社名変更	2012.01.13
▲	適合ケーブル 追記	2012.12.19

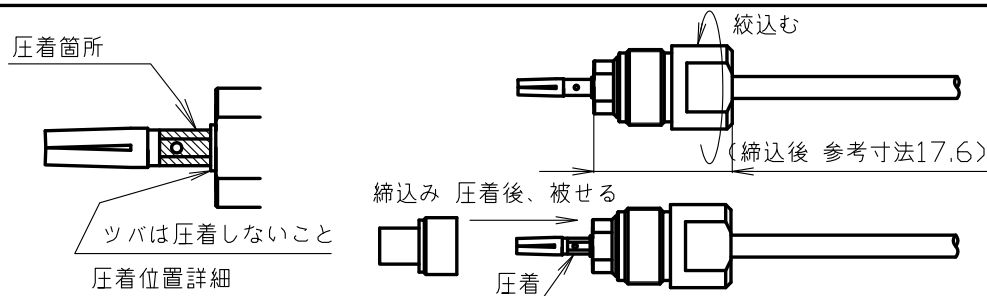
1 同軸ケーブルに締付金具を通し、シース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。

2 外部導体を折り返し、ケーブルの絶縁体と外部導体の間にホルダーを挿入する。
 ケーブルシースとホルダーの間に隙間が無くなるまで挿入した後中心コンタクトの穴から、中心導体が正しく入ったか確認して締付金具をスライドさせる。



3 締付金具を、ホルダーにスパナ等で締め込む。
 この時、図中の(締込後 参考寸法)まで締め込むこと。

その後、中心コンタクトを圧着工具のA部で圧着し、絶縁体をコンタクトに被せる。
 圧着の際は、中心コンタクトの一段細くなっている部分の根元を圧着し、ツバ部分を圧着しないこと。



4 締付金具との隙間が無くなるまで、シェルをスパナ等で締め込み作業を完了する。

