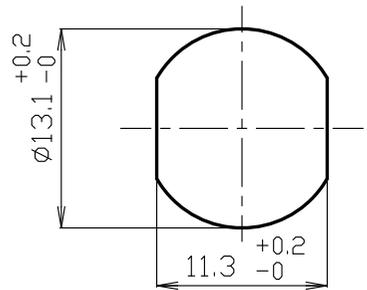
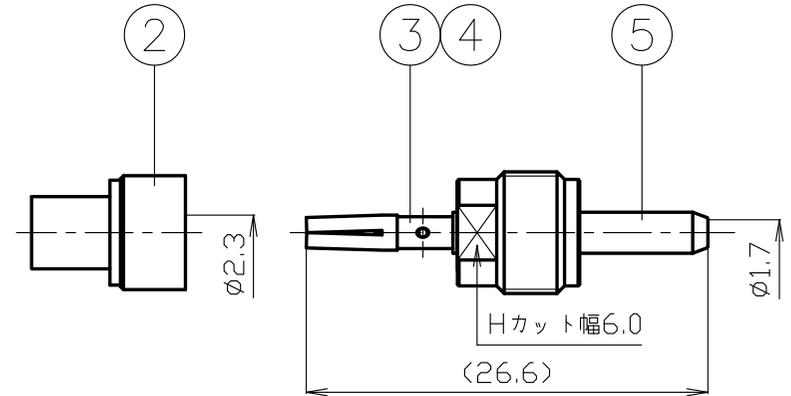
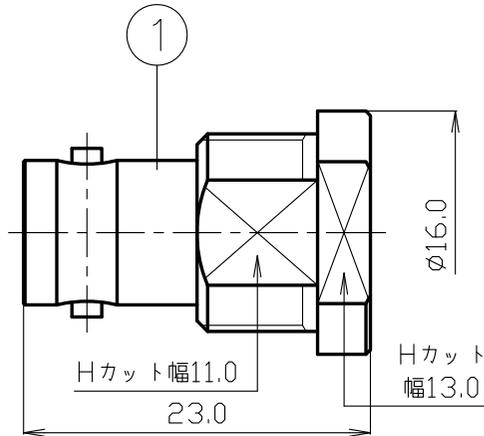
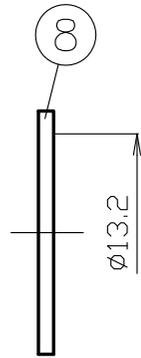
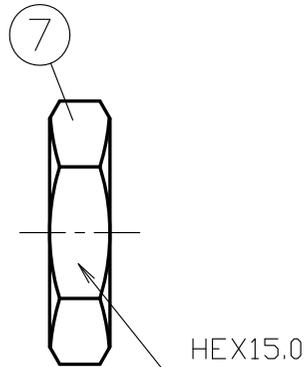


RoHS Compliant [Cd ≤ 75ppm]

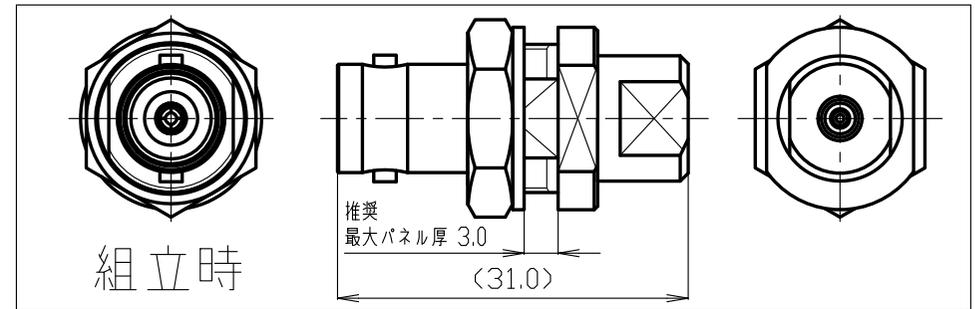
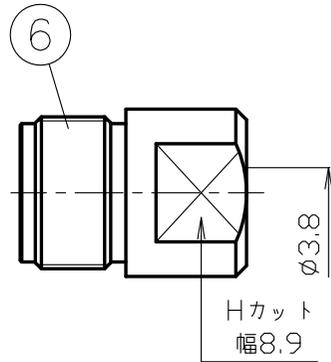
REMARKS BRASS: Cd ≤ 75ppm  
PHOSPHOR BRONZE: Pb < 4wt%



| 番号 | 変更・記事     | 日付         | 確認  |
|----|-----------|------------|-----|
| △  | 外観図面化     | 2016.06.23 | (株) |
| △  | RoHS表記 変更 | 2016.06.23 | (株) |
| △  |           |            |     |
| △  |           |            |     |



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 2012.02.27

| 製図                    | 検図                  | 承認                  | 確認                  |
|-----------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| 渡邊<br>'16.06.23<br>直弘 | 檜<br>'16.06.23<br>澤 | 山<br>'16.06.23<br>本 | 三<br>'16.06.23<br>村 |

投影法

株式会社 トーコネ  
TO-CONNE CO., LTD.

品名 BNC-BJ-1.5W  
図番 Y-0324046

# 仕 様 書

品 名 BNC-BJ-1.5W

No. 0321434

図 番 Y-0324046

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 公称インピーダンス

50Ω

|                    |                    |                    |
|--------------------|--------------------|--------------------|
| 確 認                | 検 印                | 作 成                |
| 山<br>12.02.27<br>本 | 檜<br>12.02.27<br>澤 | 山<br>12.02.27<br>本 |

|    | 項 目                        | 条 件                                 | 規 格                |               |
|----|----------------------------|-------------------------------------|--------------------|---------------|
| 1  | 構造及び形状寸法<br>材 質<br>仕上げ及び表示 | 添付図に示す(図番 Y-0324046)                | 異常のないこと            |               |
| 2  |                            |                                     |                    |               |
| 3  |                            |                                     |                    |               |
| 4  | 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  | 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   |               |
| 10 |                            | ケーブル引張強度                            | 軸方向引張力49N以上        |               |
| 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 |      |     |
| 2 |      |     |
| 3 |      |     |

# BNC-BJ-1.5W 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-2W, 1.5D-QEW

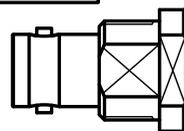
専用圧着工具  
 TA-16 (本体表示: DCC 0908)  
 TA-34 (本体表示: DCC 1113)

図番 Y-0324046



| 作成                  | 確認                  |
|---------------------|---------------------|
| 山<br>'12.02.27<br>本 | 檜<br>'12.02.27<br>澤 |

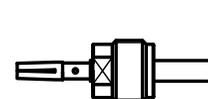
## 部品構成



シェル



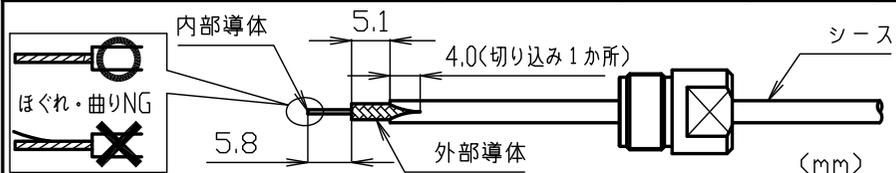
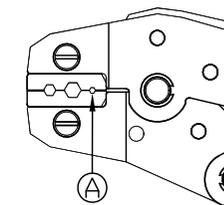
絶縁体



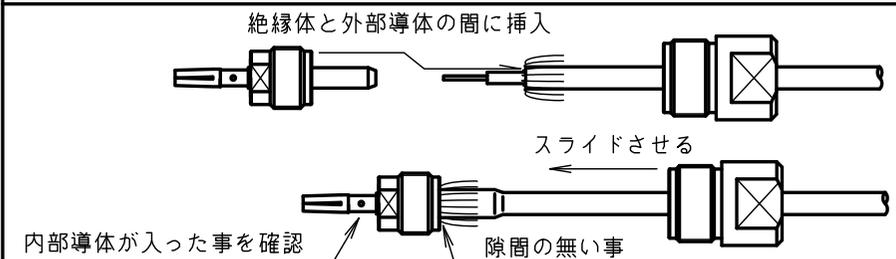
ホルダー



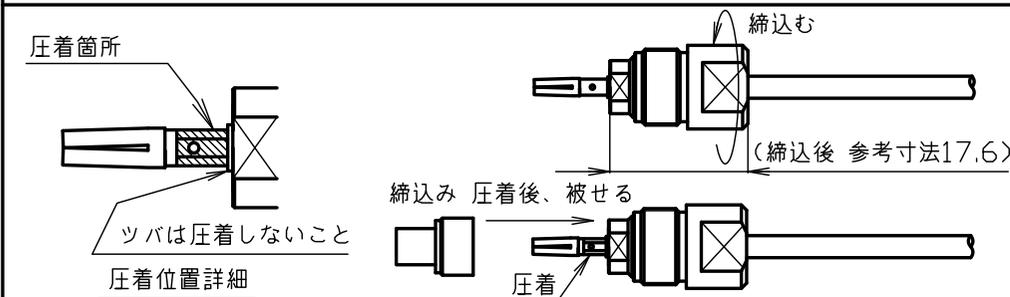
締付金具



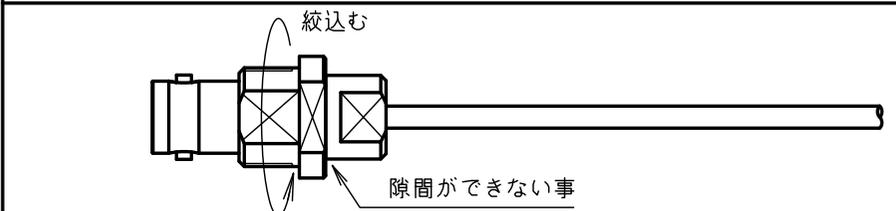
- 同軸ケーブルに締付金具を通し、シース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。  
 このとき、左図のように、シースに切り込みを1か所入れる。  
 内部導体は、燃り線の場合、ほぐれていないこと、曲りが無いことを確認すること。



- 外部導体を、ほぐして折り返し、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。  
 ※このとき、内部導体の、ほぐれ、曲りが無いこと。  
 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、内部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。



- 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。



- 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。