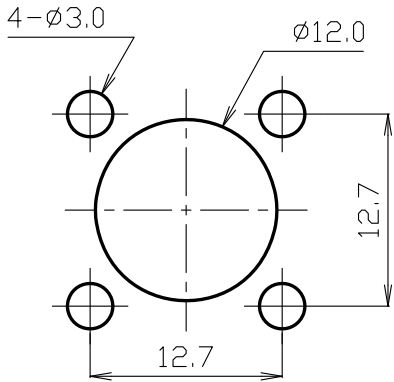


刻印
BNC-PJ-1.5 TYC



取付穴参考寸法図

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	(山本)
△3	RoHS表記 変更	2016.07.15	(山本)
△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	スペーサー	テフロン	1	--	
8	ブッシング	黄銅	1	Ni	
7	締付ナット	黄銅	1	Ni	
6	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
5	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
4	クランプ	黄銅	1	Ni	
3	中心コンタクト	リン青銅	1	Au	
2	シェル	黄銅	1	Ni	
1	絶縁体	テフロン	1	--	

尺 2/1	製 渡邊 '16.07.15 直弘	検 檜 '16.07.15 澤	承認 山 '16.07.15 本	確認 三 '16.07.15 村	品 名 BNC-PJ-1.5
単位 mm					図 番 J-0322748
日付 2006.11.13					

仕 様 書

品 名 BNC-PJ-1.5

No. 0321366

図 番 J-0322748

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格
2 定格電圧
3 公称インピーダンス

JIS C 5412
AC 500V
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-0322748)	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 1500V 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	
	電圧定在波比	周波数 1000MHzまで	1.2以下	
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1.0N以上の保持力	
10		ケーブル引張強度	軸方向引張力50N以上	
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
13	適合ケーブル	1.5D-2V , 1.5D-QEV , 1.5C-2V EM-1.5D-2E , EM-1.5C-2E		

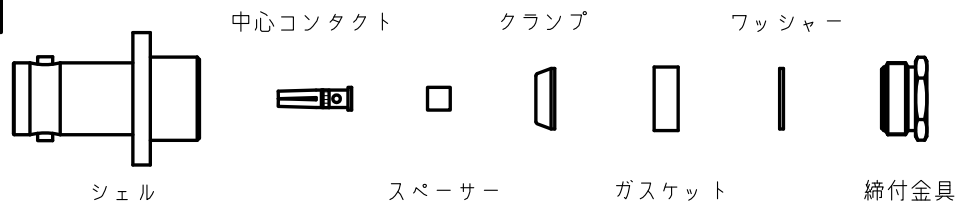
GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 24
2		
3		

BNC-PJ-1.5 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-2V、1.5D-QEV、1.5C-2V、EM-1.5D-2E、EM-1.5C-2E △

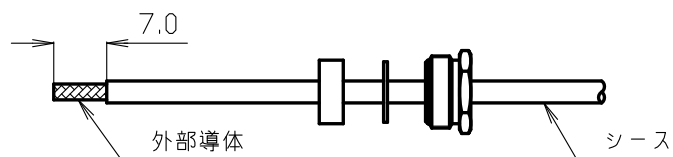
部品構成



図番 J-0322748



作成	確認
 榎 '13.01.28 澤	 山 '13.01.28 本

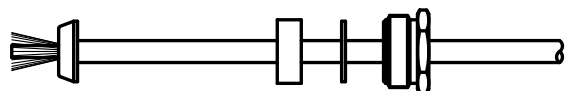


(mm)

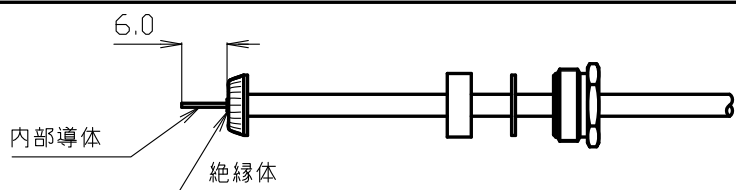
番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.24
△	注記・適合ケーブル追記	2013.01.28
△	6.5 → 7.0、5.5 → 6.0 寸法変更	2013.01.28

① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。

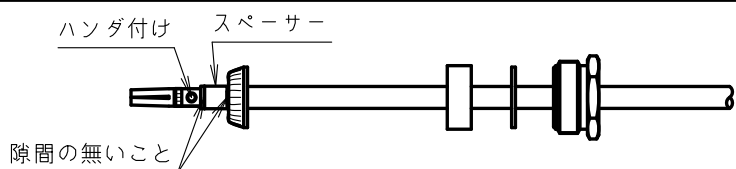
② クランプを装着し、外部導体をほぐす。



③ ほぐした外部導体を折り返して切りそろえ、絶縁体を図中の寸法で切りとる。



④ 内部導体にスパースーを通して中心コンタクトを装着しハンダ付けする。中心コンタクト・スパースー・絶縁体の間に隙間の無いこと。
*ハンダ付け後、手でコンタクトを軽く引っ張り、ハンダ付けを確認する。



⑤ シェルを装着し、締付金具をスパナ等で締め付けて作業を完了する。

