

取付穴参考寸法

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	済
③	RoHS表記 変更	2016.07.15	済
④			
⑤			



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	尺 度	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
7						2/1					
6	割りクランプ	黄銅	1	Ni		mm	渡邊	檜	山	三	BNC-PJ-1.5A
5	テフロンスペーサー	テフロン	1	--			'16.07.15	'16.07.15	'16.07.15	'16.07.15	
4	中心コンタクト	リン青銅	1	Au		直弘	澤	本	村		
3	ブッシング	黄銅	1	Ni		日付					
2	絶縁体	テフロン	1	--		2007.03.28					
1	シェル	黄銅	1	Ni							図 番 J-0352823

仕 様 書

品 名 BNC-PJ-1.5A

No. 0351040

図 番 J-0352823

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS C 5412
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 4000MHz
 4 公称インピーダンス 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-0352823)	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	気 耐電圧	AC 750V 1分間	異常のないこと
6 7	的 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
	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 10	機 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	異常のないこと
	的 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 12	特 結合部接続強度	軸方向引張力250Nを加えたとき	スタッド部に異常のないこと
	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

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 24
2		
3		

BNC-PJ-1.5A 取付仕様書

適合ケーブル

1.5D-2V, 1.5D-QEV
EM-1.5D-2E ▲

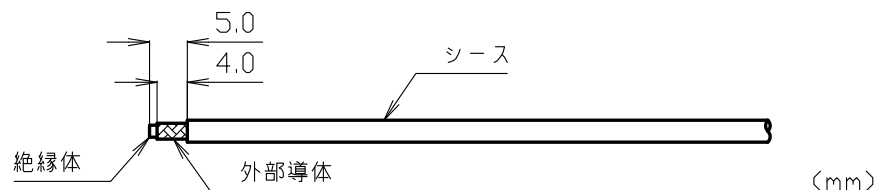
専用圧着工具
TA-16
(本体表示: DCC 0908)

図番 J-0352823



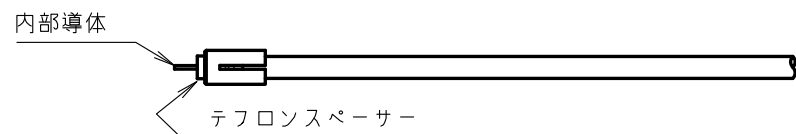
作成	確認
栗原 '16.06.10	山本 '16.06.10

部品構成

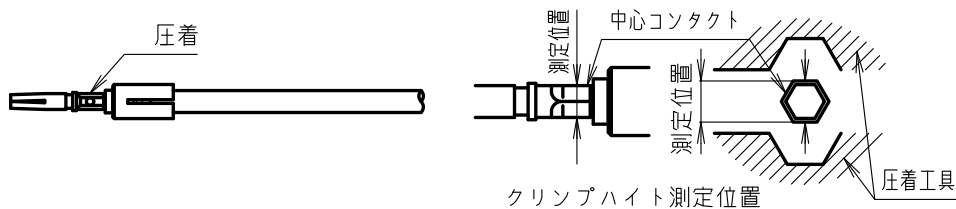


番号	変更・記事	日付
▲	社名変更	2012.01.24
▲	中心コンタクトクリンプ高さ・適合ケーブル 追記	2016.06.10
▲		

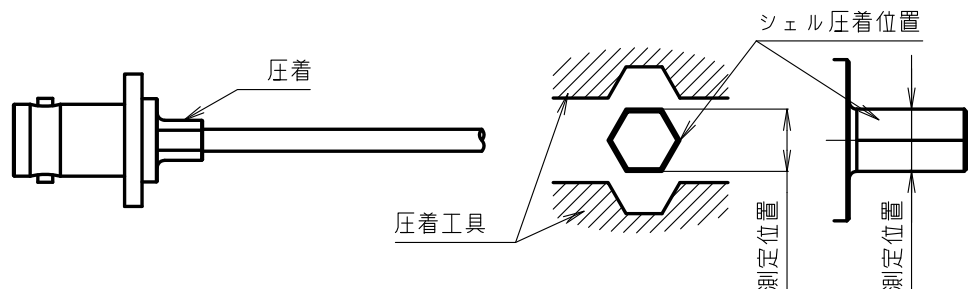
① 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。



② 外部導体を折り返し、クランプ、テフロン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。強度調節ダイヤル
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより
工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行う。
測定位置でのクリンプ高さ1.83mm ~ 1.97mm ▲
※注意 中心コンタクトとテフロン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。

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作業を行なう。

測定位置でのクリンプ高さ4.60~4.77mm

強度調節ダイヤル

