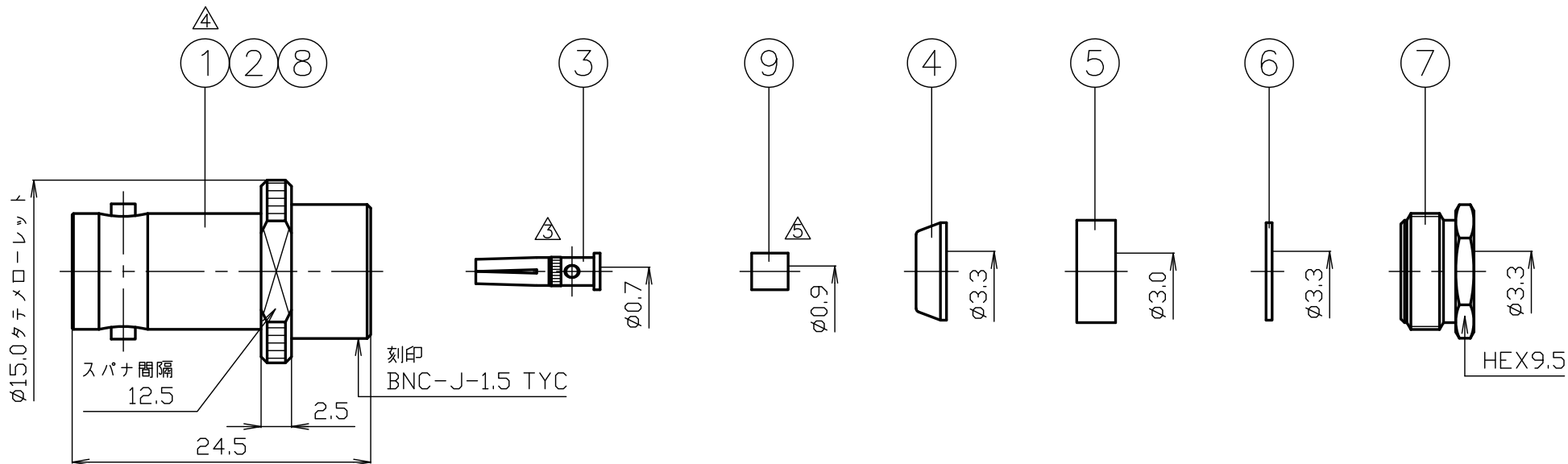


番号	変更・記事	日付	確認	番号	変更・記事	日付	確認
8	外観図面化	2016.06.23	山本	1	四点ポンチ式から圧入方式に変更	95.11.30	済
9	BNCJ-1.5 ゴムツキ→BNCJ-1.5 品名変更	2023.04.12	山本	2	Sn → Ni	96.10.11	済
10				3	改良の為、中心コンタクト形状変更	2006.05.16	済
				4	絶縁体変更	2006.05.16	済
				5	スペーサー追加	2006.05.16	済
				6	社名変更	2012.01.16	済
				7	誤記修正 (黄銅→リン青銅)	2015.11.26	済



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asket	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	シエル	黄銅	1	Ni	
1	絶縁体	テフロン	1	--	

尺度 2/1
単位 mm
日付 '93.07.21

製図 檜澤 '23.04.12	検図 栗原 '23.04.12	承認 山本 '23.04.12	確認 三村 '23.04.12

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

品名 **BNCJ-1.5**
図番 S-0320411

仕 様 書

品 名 BNCJ-1.5
 図 番 S-0320411
 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℃

No. 0320145



	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	構造及び形状寸法	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 氣 的 特 性	絶縁抵抗	1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間
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を超えない方法にて
7	機 械 的 特 性	互換性	規格に準ずるコネクタと結合したとき
8		ケーブル接続強度	軸方向引張力 49N以上
9		結合部接続強度	軸方向引張力250Nを加えたとき
10	特 性	雌コンタクトの保持力	規格のピンゲージにて保持力を測定したとき
11		繰り返し動作	5000回の抜き差し後
12	適合ケーブル	1.5D-2V、1.5D-QEV、1.5C-2V EM-1.5D-2E、EM-1.5C-2E	接触抵抗は10mΩ以下

	変更履歴	日付
1	社名変更	2012.01.16
2	ケーブル接続強度 5kgf→49N 変更	2023.04.12
3	結合部接続強度 25kgf・cm→250N 変更	2023.04.12
4	定格周波数 削除、使用温度範囲 追記	2023.04.12
5	BNCJ-1.5 ゴムツキ→BNCJ-1.5 品名変更	2023.04.12

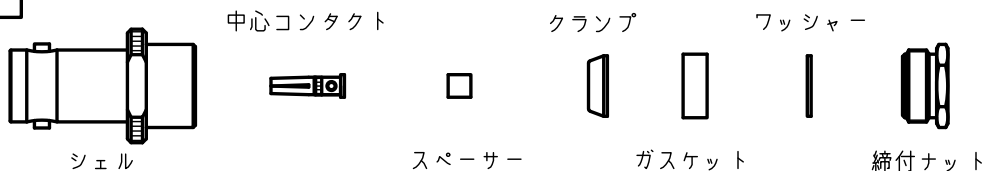
確 認	承 認	検 印	作 成
三 23.04.12 村	山 23.04.12 本	栗 23.04.12 原	檜 23.04.12 澤

△ BNCJ-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

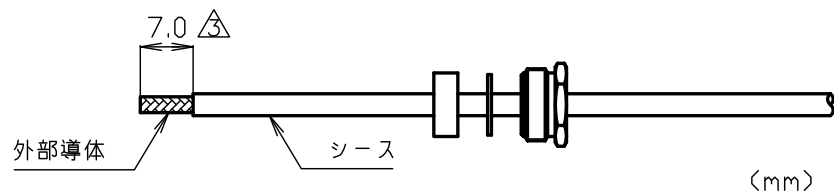


図番

S-0320411

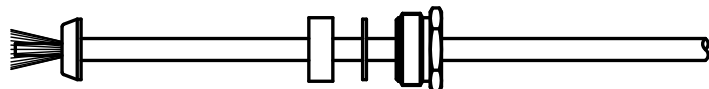


製図	検図	承認	確認
 '23.04.12 澤	 '23.04.12 原	 '23.04.12 本	 '23.04.12 村

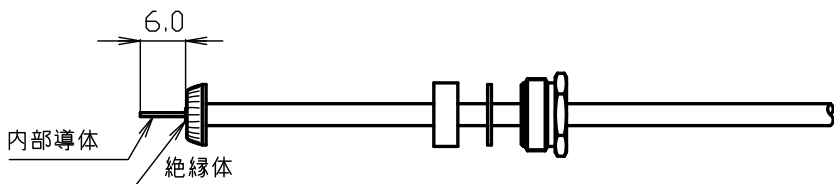


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.16	
△	注記・適合ケーブル追記	2013.01.28	
△	7.5 → 7.0 寸法変更	2013.01.28	
△	BNCJ-1.5 ゴムツキ→BNCJ-1.5 品名変更	2023.04.12	
△	推奨締付トルク値 追記	2023.04.12	

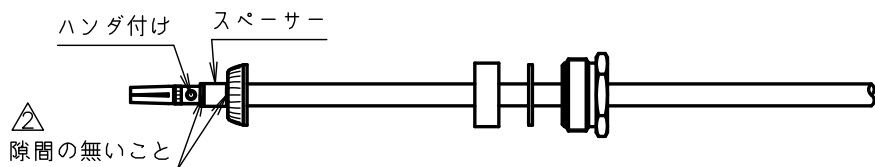
① 同軸ケーブルへ締付ナット、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



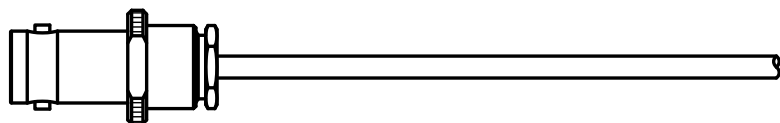
② クランプを装着し、外部導体をほぐす。



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ァーを通してから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・スパースァー・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、締付ナットをスパナ等で締め付けて作業を完了する。

△ 推奨締付トルク値：5.0N・m