

RoHS Compliant

7						尺度	5 / 1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
6	圧着スリーブ	黄銅	1	Au		単位	mm	栗	檜	山	三	MCX-J-1.5D
5	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au				原	澤	本	村	
4	横棒	黄銅	1	Au		日付	2015.06.29			株式会社 トーコネ TO-CONN CO.,LTD.	図 番 Y-1024568	
3	絶縁体B	テフロン	1	--								
2	絶縁体A	テフロン	1	--								
1	本体	黄銅	1	Au								
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考							

仕 様 書

品 名 MCX-J-1.5D
 図 番 Y-1024568
 定 格 1 定格周波数 6 GHz
 2 公称インピーダンス 50Ω

No. 1021713

株式会社トーコネ

確 認	検 印	作 成
山 15.06.29 本	檜 15.06.29 澤	栗 15.06.29 原

	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 気 的 特 性	絶縁抵抗	1000MΩ以上
5		耐電圧	DC 1000V 1分間
6		接触抵抗	DC 0.2V、1Aにて
7		電圧定在波比	0~3.0GHzまで 0~6.0GHzまで
8	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
9		結合・離脱力	最大15.12N 離脱力 最大20.02N
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力 44.48N以上

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

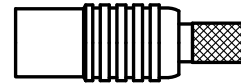
MCX-J-1.5D 取付仕様書

適合ケーブル フジクラ製：1.5D-QEV

専用圧着工具
 TA-16 (本体表示：DCC 0908)
 TA-17 (本体表示：50-0203)

図番 Y-1024568

部品構成



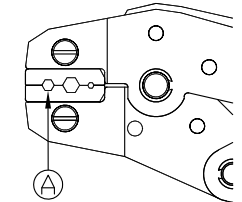
本体



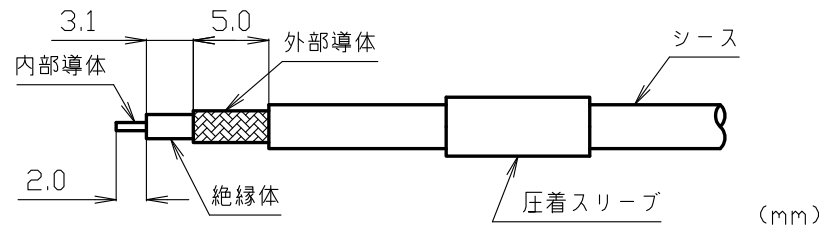
中心コンタクト



圧着スリーブ

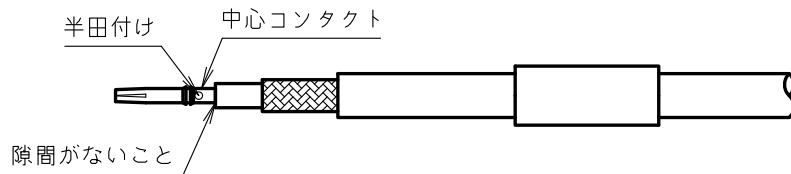


作成	確認
栗原	山本
'16.03.22	'16.03.22

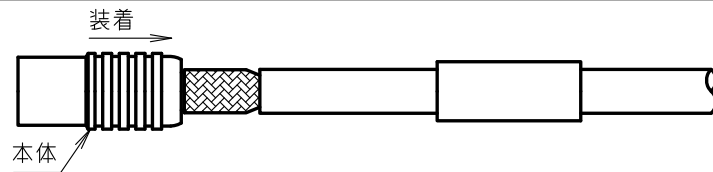


番号	変更・記事	日付
△1	クリンプ高さ 追記	2016.03.22
△2		
△3		

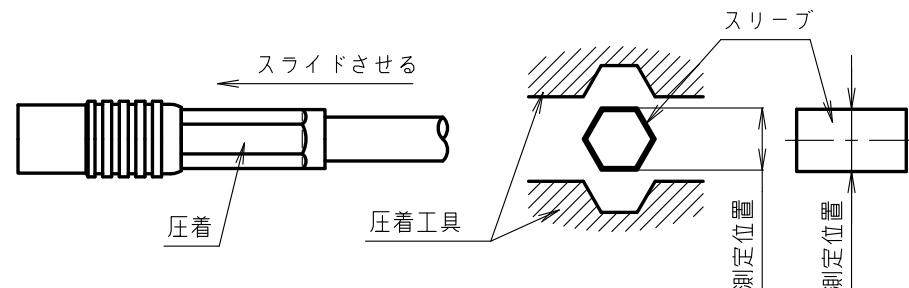
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通して、絶縁体・外部導体・シースを
 図中の寸法で切り取る。



2 内部導体に中心コンタクトを装着し、半田付けする。
 半田が盛り上がらないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が
 無いよう注意しながら半田付けを行う。
 半田付け後、中心コンタクトを軽く引張り、抜けないことを確認する。



3 本体を同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。
 (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。)



4 圧着スリーブをスライドさせ外部導体へかぶせ圧着工具のA部で圧着させ
 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下さい。

△ 測定位置でのクリンプ高さ3.42~3.63mm

強度調節ダイヤル

