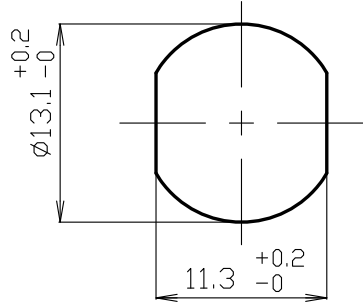
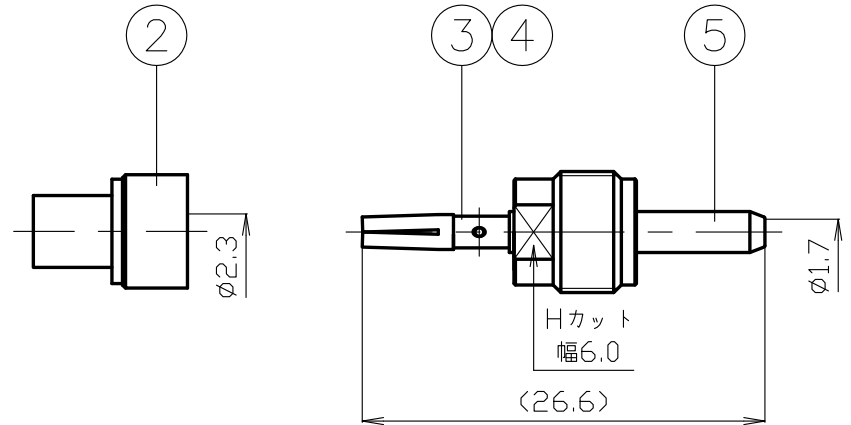
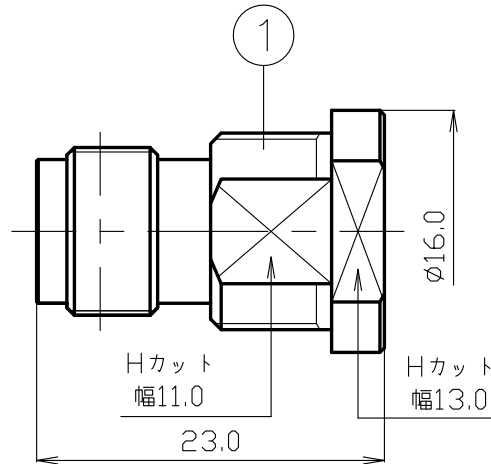
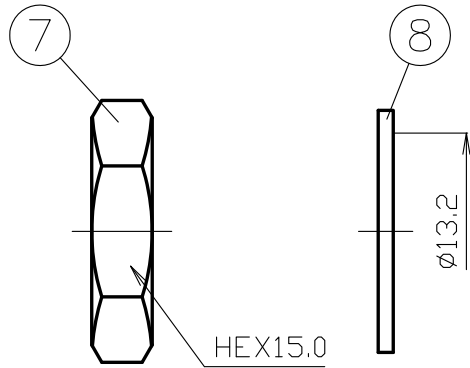


RoHS Compliant [Cd ≤75ppm]

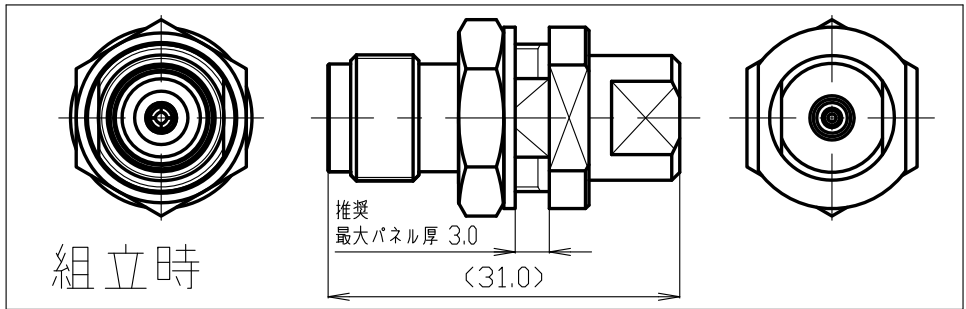
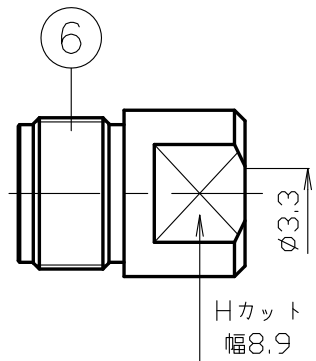


REMARKS BRASS: Cd ≤75ppm
PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.02.14	済
△	外観図面化	2016.08.25	(山本)
△	RoHS表記 追記	2016.08.25	(山本)
△			
△			



取付穴参考寸法



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
8	ワッシャー	黄銅	1	Ni		2 / 1	渡邊 '16.08.25 直弘	檜 '16.08.25 澤	山 '16.08.25 本	三 '16.08.25 村	TNC-BJ-1.5
7	六角ナット	黄銅	1	Ni							
6	締付金具	黄銅	1	Ni		単位 mm	投影法	株式会社 トコネ TO-CONNE CO., LTD.	図 番 J-0322525TT		
5	ホルダー	黄銅	1	Ni							
4	絶縁体B	テフロン	1	--		日付 2005.10.04	◎	◎	◎	◎	
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							

仕 様 書

品 名 TNC-BJ-1.5

No. 0421109

図 番 J-0322525TT

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5235
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 4 GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 12.02.14 本	檜 12.02.14 澤	山 12.02.14 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-0322525TT)	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 1500V 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 11	機 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	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
	特 結合部接続強度	軸方向引張力245Nを加えたとき	ねじ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	社名変更	2012. 02. 14
2		
3		

TNC-BJ-1.5 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-2V、1.5D-QEV 

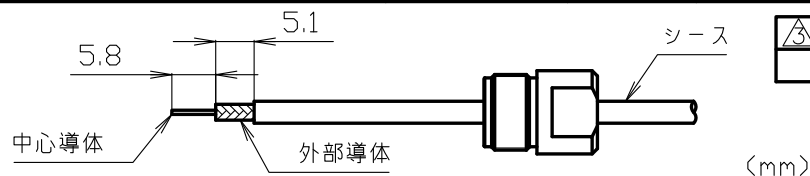
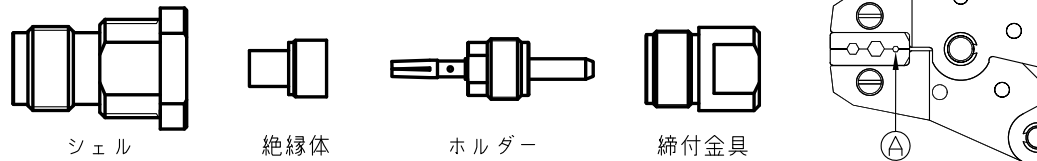
専用圧着工具
 TA-16 (本体表示: DCC 0908)
 TA-34 (本体表示: DCC 1113)

図番 J-0322525TT





作成	確認
 檜澤 '12.12.19	 山本 '12.12.19

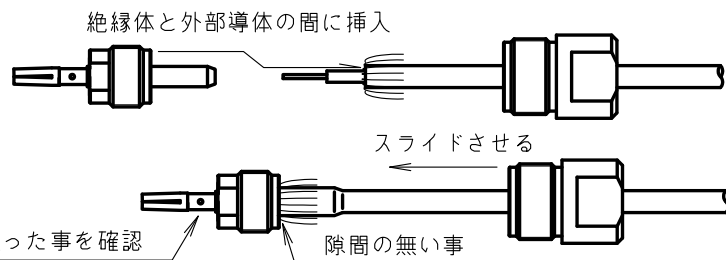
部品構成



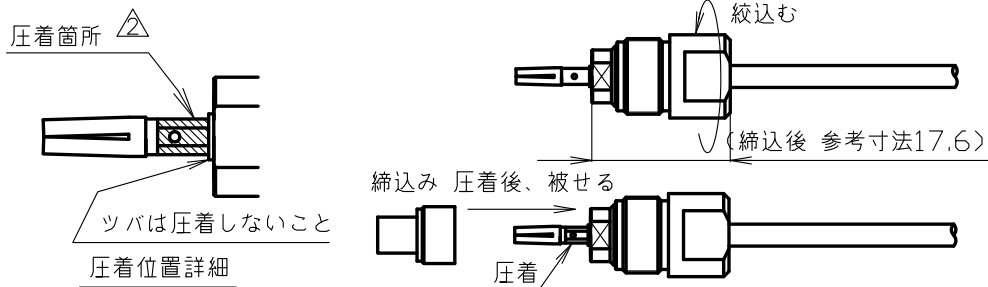
適合ケーブル、圧着工具追記	2012.12.19

番号	変更・記事	日付
	社名変更	2012.02.14
	中心コンタクト取付方法 ハンダ付け→圧着に変更	2012.12.19

① 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。



② 外部導体を折り返し、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。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、中心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。



③ 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。



④ 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。