

取付穴参考寸法

組立時

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・RoHS表記追記	2016.03.30	(株)
▲			

8	ワッシャー	黄銅	1	Ni	尺度 2/1 単位 mm 日付 2008.04.18 投影法
7	六角ナット	黄銅	1	Ni	
6	締付金具	黄銅	1	Ni	
5	ホルダー	黄銅	1	Ni	
4	絶縁体B	テフロン	1	--	
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	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

製図	検図	承認	確認
栗原	檜澤	山本	三村
'16.03.30	'16.03.30	'16.03.30	'16.03.30

品名	TNC-BJ-1.5W
図番	J-0423140TT



仕 様 書

品 名 TNC-BJ-1.5W

No. 0421786

図 番 J-0423140TT

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 16.03.30 本	檜 16.03.30 澤	渡邊 16.03.30 直弘

	項 目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す(図番 J-0423140TT)	異常のないこと
2			
3			
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	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
7	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	機 械 的 特 性	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
10		ケーブル引張強度	軸方向引張力49N以上
11		結合部接続強度	軸方向引張力444.8Nを加えたとき
12		取付部強度	軸方向引張力196N以上を加えたとき
13	適合ケーブル	1.5D-2W、1.5D-QEW	

GKQM-19-1

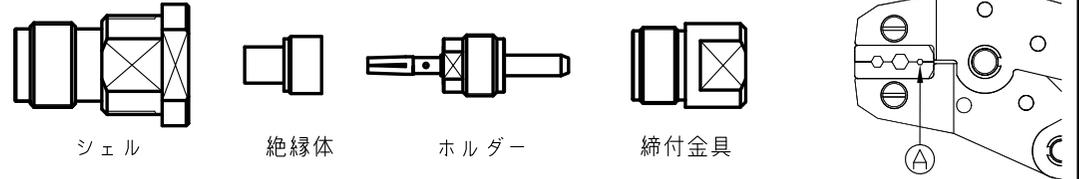
	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

TNC-BJ-1.5W 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-2W, 1.5D-QEW

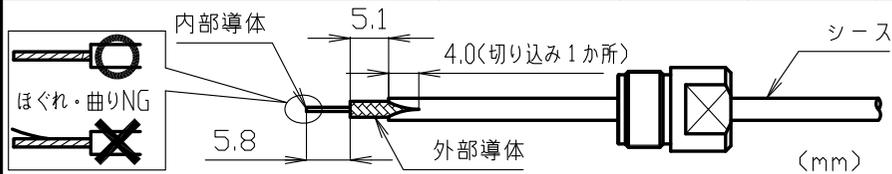
専用圧着工具
 TA-16 (本体表示: DCC 0908)
 TA-34 (本体表示: DCC 1113)

部品構成

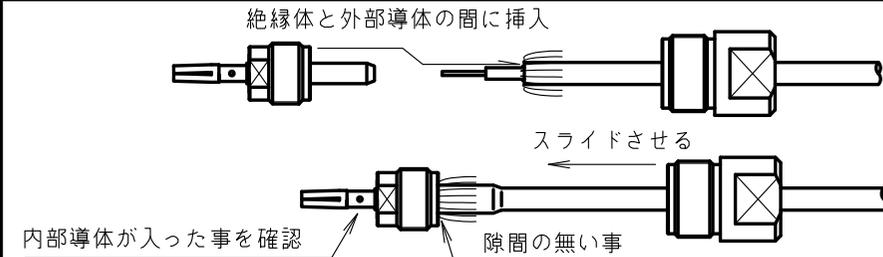


図番 J-0423140TT

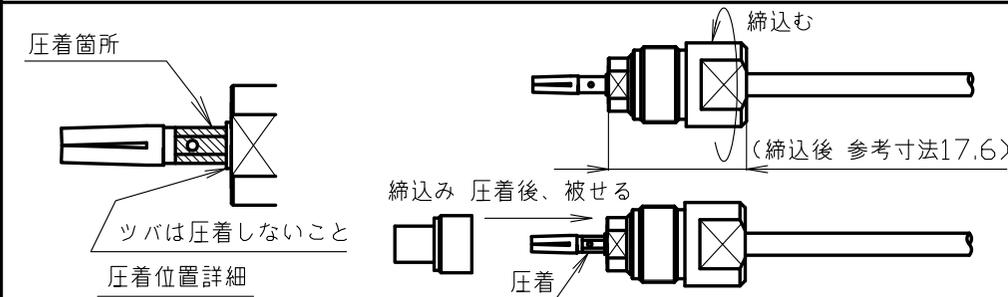
作成	確認
栗原	山本
'16.03.30	'16.03.30



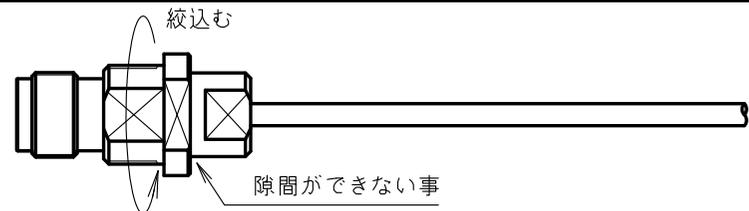
1 同軸ケーブルに締付金具を通し、シース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。
 このとき、左図のように、シースに切り込みを1か所入れる。
 内部導体は、撚り線の場合、ほぐれていないこと、曲りが無いことを確認すること。



2 外部導体を、ほぐして折り返し、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。
 ※このとき、内部導体の、ほぐれ、曲りが無いこと。
 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、内部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。