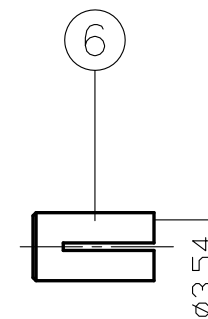
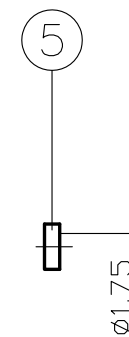
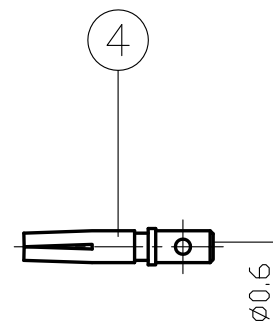
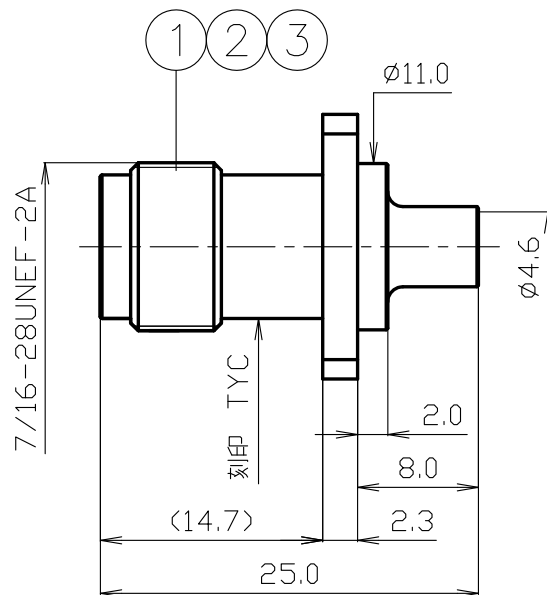


取付穴参考寸法



番号	変更・記事	日付	確認
①	社名変更	2012.02.15	済
②	外觀図面化	2016.08.29	済
③	RoHS表記 変更	2016.08.29	済
④			



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
7					
6	割りクランプ	黄銅	1	Ni	
5	テフロンスペーサー	テフロン	1	--	
4	中心コンタクト	リン青銅	1	Au	
3	ブッシング	黄銅	1	Ni	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	シェル	黄銅	1	Ni	

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '16.08.29 直弘	檜 '16.08.29 澤	山 '16.08.29 本	三 '16.08.29 村

単位 mm

日付 2007.03.28

投影法

株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

品 名	TNC-PJ-1.5A
図 番	J-0452824

仕 様 書

品 名 TNC-PJ-1.5A

No. 0451041

図 番 J-0452824

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 3000MHz
 4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 12.02.15 本	檜 12.02.15 澤	山 12.02.15 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-0452824)	異常のないこと
	材 質		
	仕上げ及び表示		
4 5 6 7	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上
	耐電圧	AC 750V 1分間	異常のないこと
	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	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
	ケーブル引張強度	軸方向引張力49N以上	異常のないこと
	結合部接続強度	軸方向引張力250Nを加えたとき	ねじ部に異常 ないこと
12	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. 02. 15
2		
3		

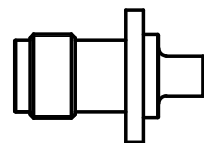
TNC-PJ-1.5A 取付仕様書

図番 J-0452824



作成	確認
山 '12.02.15 口	山 '12.02.15 本

部品構成



シェル

中心コンタクト



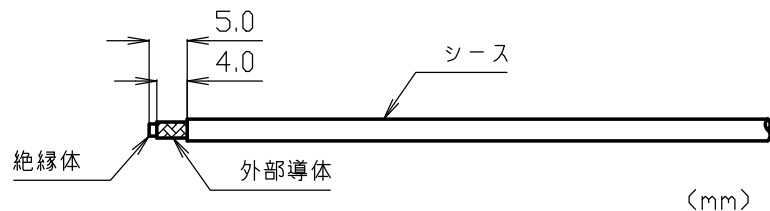
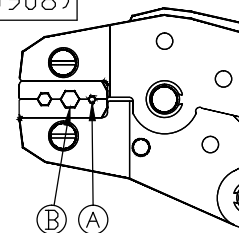
スペーサー



割クランプ

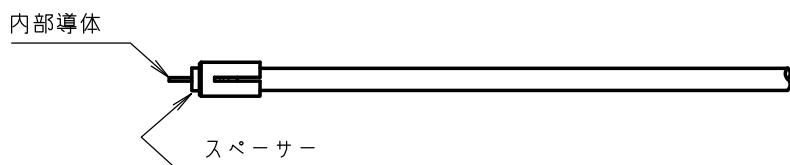


専用圧着工具
TA-16
(本体表示: DCC 0908)

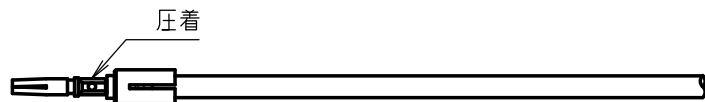


番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.02.15
△2		
△3		

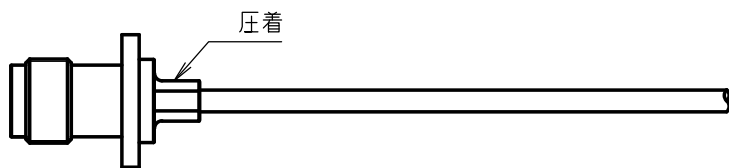
① 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。



② 外部導体を折り返し、クランプ、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。
※注意 この時中心コンタクトと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が定位置に入ったか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。