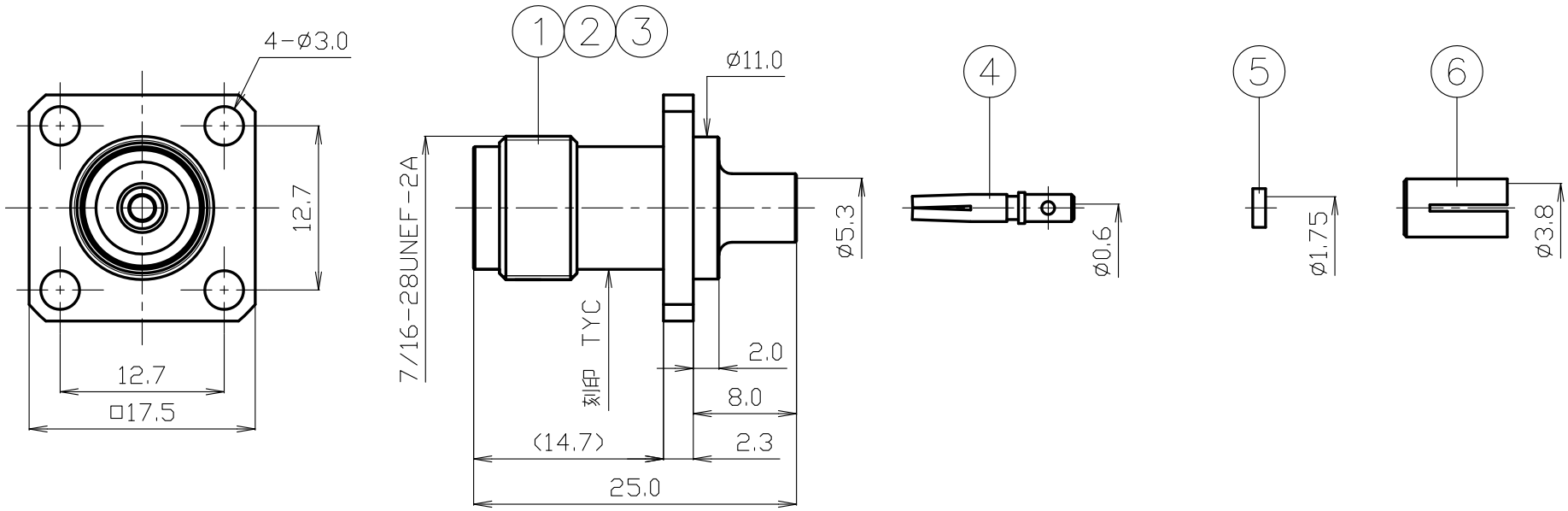
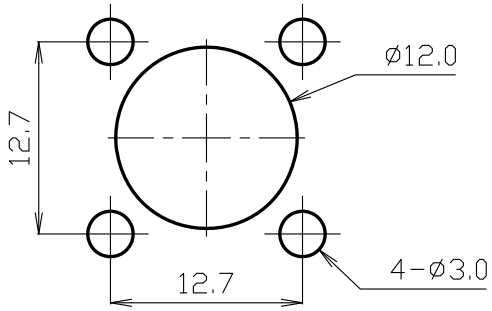




取付穴参考寸法 △3

番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.02.03	済
△2	外観図面化	2016.08.30	山本
△3	RoHS表記　変更	2016.08.30	山本
△4			

△3

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	

尺度 2/1
単位 mm
日付 2007.10.24
投影法

製図	検図	承認	確認
渡邉 '16,08,30 直弘	檜 '16,08,30 澤	山 '16,08,30 本	三 '16,08,30 村

株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品名 TNC-PJ-1.5WA

図番 J-0423012

GKQM-26-2

仕　様　書

品　名 TNC-PJ-1.5WA

図　番 J-0423012

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

No.　0421423

株式会社トーコネ

確　認	検　印	作　成
山 12.2.03 本	山 12.2.03 口	檜 12.2.03 澤

	項　目		条　件	規　格
1	構造形状	構造及び形状寸法	添付図に示す(図番 J-0423012)	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	DC　500V	1000MΩ以上
5		耐電圧	AC　750V　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				
8	機械的特性	互換性	規格に準ずるコネクターと結合したとき	異常なく結合すること
9		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
10		ケーブル引張強度	軸方向引張力49N以上	異常のないこと
11		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		
2		
3		

TNC-PJ-1.5WA　取付仕様書

図　番
J-0423012

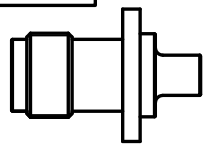
株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

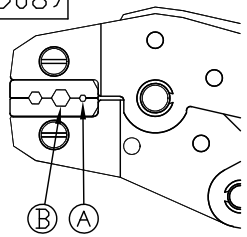
製　図	検　図	承　認	確　認
渡邉 '21,01,21 直弘	檜 '21,01,21 澤	山 '21,01,21 本	三 '21,01,21 村

適合ケーブル　1.5D-2W、1.5D-QEW △2

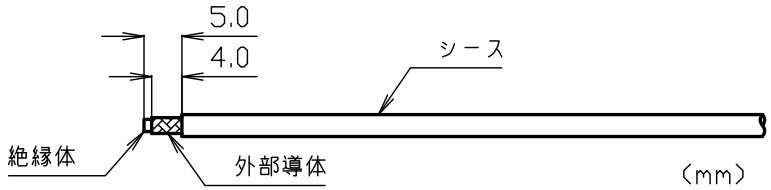
専用圧着工具
TA-16
（本体表示：DCC 0908）

部品構成

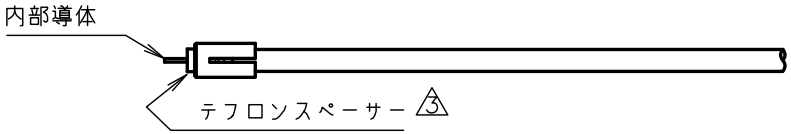




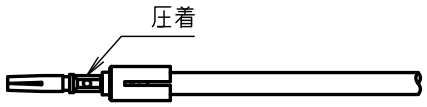
番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.27	山本
△2	中心コンタクト・シェル クリンプハイト、適合ケーブル追記	2021.01.21	山本
△3	部品名変更「スペーサー」→「テフロンスペーサー」	2021.01.21	山本

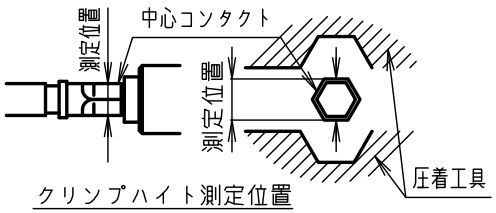


1 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。



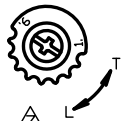
2 外部導体を折り返し、クランプ、テフロンスペーサーの順で挿入する。
次に絶縁体をカッターで切り取り内部導体を出す。△3

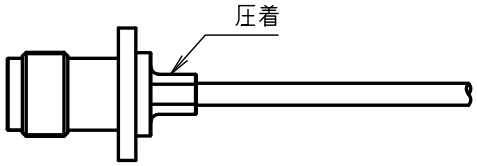


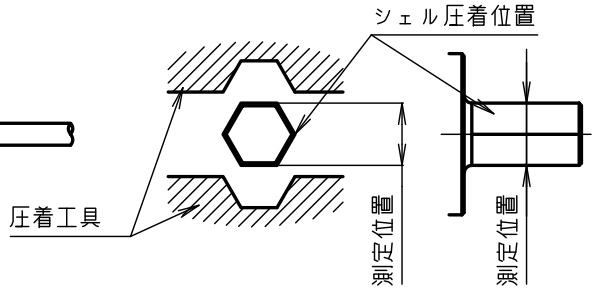


3 中心コンタクトを挿入して圧着工具のA部で圧着する。
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより
工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行う。
測定位置でのクリンプハイト1.83mm ～ 1.97mm △2
※注意　中心コンタクトとテフロンスペーサーの間に隙間がないこと。△3
（装着した後に中心コンタクトを手で軽く引っ張り、抜けないかを確認する）

強度調節ダイヤル





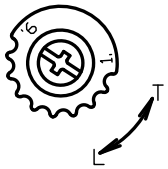


4 シェルに圧着した中心コンタクトを挿入する。（プチンと中心
コンタクトが定位置に入った事を確認する。）次にシェルに圧
着工具のB部で圧着して作業を完了する。

この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の
強度調整用ダイヤルを設定して作業を行なう。

測定位置でのクリンプハイト4.60～4.77mm △2

強度調節ダイヤル



GKQM-15