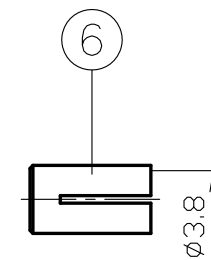
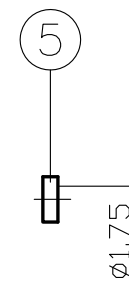
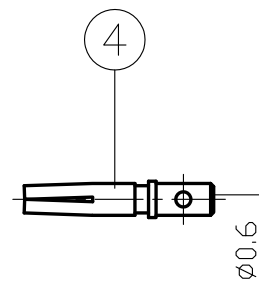
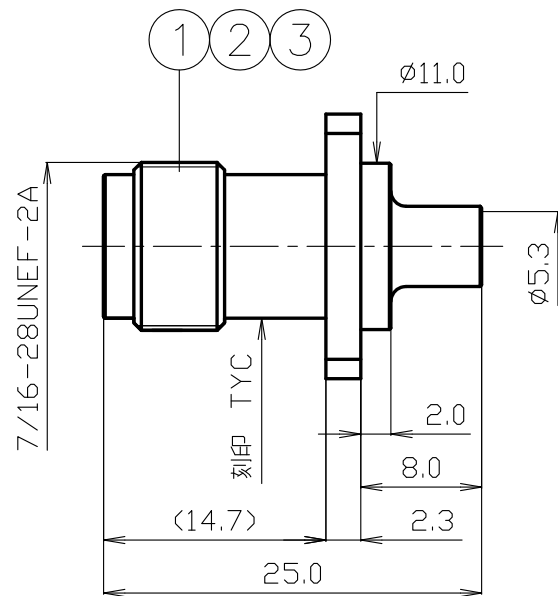


取付穴参考寸法



番号	変更・記事	日付	確認
	社名変更	2012.02.03	済
	外観図面化	2016.08.30	(印)
	RoHS表記 変更	2016.08.30	(印)



RoHS Compliant $Cd \leq 75ppm$	
REMARKS	BRASS: Cd $\leq 75ppm$ PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
7						製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
6	割クランプ	黄銅	1	Ni		渡邊	檜	山	三	TNC-PJ-1.5WA
5	テフロンスペーサー	テフロン	1	--		'16.08.30	'16.08.30	'16.08.30	'16.08.30	
4	中心コンタクト	リン青銅	1	Au		直弘	澤	本	村	
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						
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考	投 影 法				図 番
						日付	2007.10.24			J-0423012



仕 様 書

品 名 TNC-PJ-1.5WA

No. 0421423

図 番 J-0423012

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 公称インピーダンス 50Ω

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	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す(図番 J-0423012)	異常のないこと
2			
3			
4	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	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1.0N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250Nを加えたとき
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

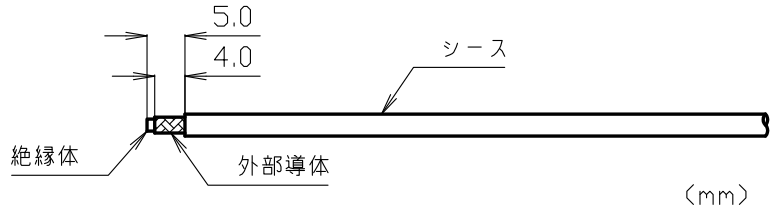
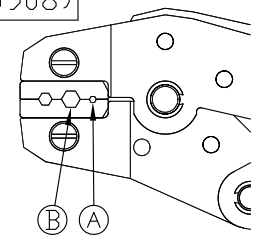
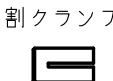
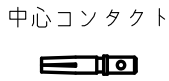
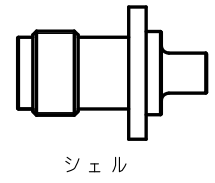
部品構成

専用圧着工具
TA-16
(本体表示：DCC 0908)

図番 J-0423012

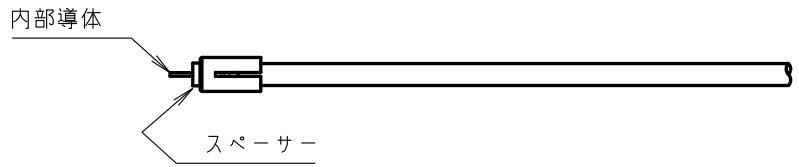


作成	確認
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; width: 40px; height: 40px; display: flex; flex-direction: column; align-items: center; justify-content: center;"> 檜 '12.02.03 澤 </div>	<div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; width: 40px; height: 40px; display: flex; flex-direction: column; align-items: center; justify-content: center;"> 山 '12.02.03 本 </div>

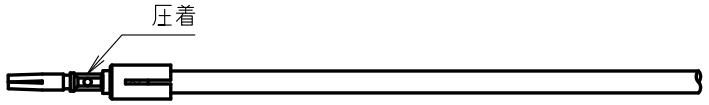


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012,02,03	(山本)
△2			

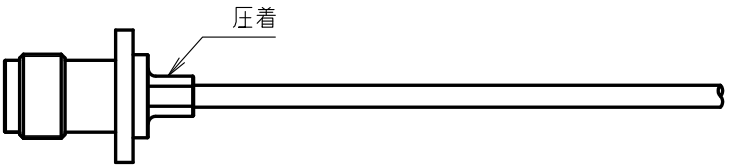
1 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。



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。