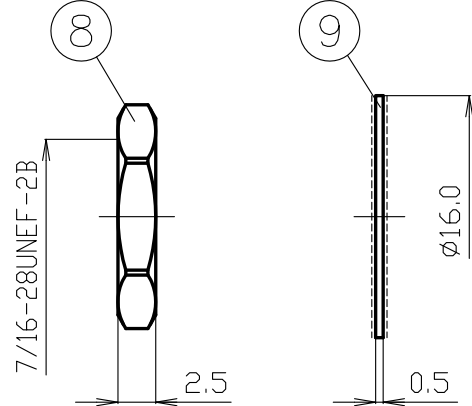


取付穴参考寸法(パネル厚1~4.0mm)



番号	変更・記事	日付	確認
△1	外観図面化	2016.12.14	(山本)
△2			
△3			
△4			
△5			

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
9	歯付座金	リン青銅	1	Ni	
8	六角ナット	黄銅	1	Ni	
7	インサートスリーブ	黄銅	1	Au	
6	テフロンスペーサー	テフロン	1	--	
5	中心コンタクト	リン青銅	1	Au	
4	□-リング	シリコンゴム	1	--	
3	プッシング	黄銅	1	Ni	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	本体	黄銅	1	Ni	

尺度 2/1

単位 mm

日付 2015.07.17

製図 渡邊 直弘

検図 檜 澤

承認 山本

確認 三村

品名 BNC-BJ-0.66AS

図番 X-0324583

株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.

仕 様 書

品 名 BNC-BJ-0.66AS

No. 0321723

図 番 X-0324583

定 格 1 参考規格 JIS C 5412
 2 定格電圧 AC 500V
 3 公称インピーダンス 50Ω
 4 使用温度範囲 -40℃～+85℃



	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	構造及び形状寸法	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	1000MΩ
5		耐電圧	AC 750V 1分間
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を超えない方法にて
7		互換性	規格に準ずるコネクタと結合したとき
8	機 械 的 特 性	雌コンタクトの保持力	異常のないこと
9		ケーブル接続強度	軸方向引張力 39N以上
10		結合部接続強度	軸方向引張力 250Nを加えたとき
11		繰返し動作	1000回の抜き差し後
12	六角ナットの推奨締付トルク	1.5N・m～2.0N・m	異常のないこと

	変更履歴	日付
1	繰返し動作 追加	2016.05.10
2	六角ナットの推奨締付トルク 追加	2018.04.03
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
三 18.04.03 村	山 18.04.03 本	檜 18.04.03 澤	渡邊 '18.04.03 直弘

BNC-BJ-0.66AS 取付仕様書

適合ケーブル CO-6F-DSB-CX50
1X32AWG(7/0.08)シース外径1.32

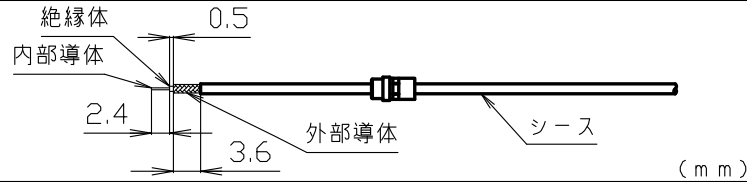
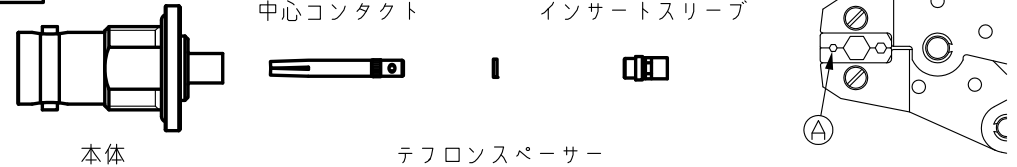
専用圧着工具
TA-16 (本体表示: DCC 0908)
TA-17 (本体表示: 50-0203)

図番 X-0324583

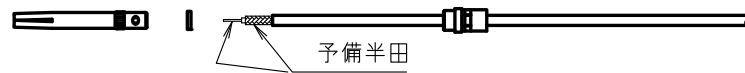


作成	確認
 榎 '15.07.21	 山本 '15.07.21

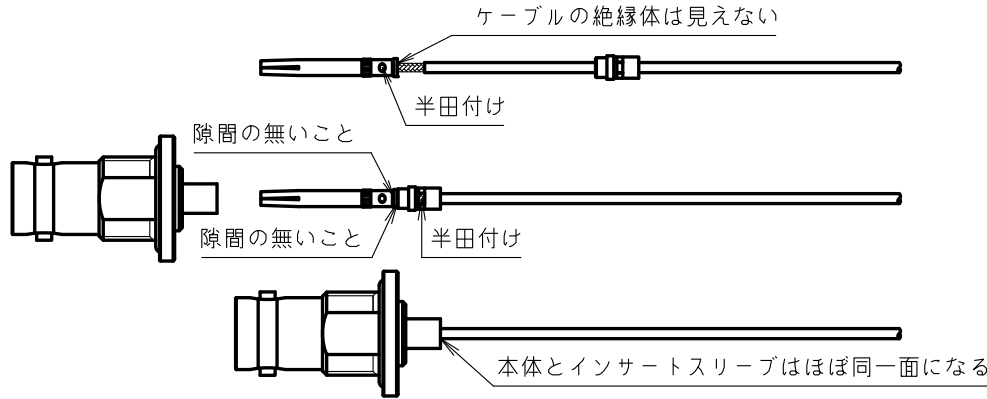
部品構成



1 同軸ケーブルにインサートスリーブを通し、ケーブルを図中の寸法で切りとる。



2 内部導体と外部導体に、しみる程度の予備半田をする。
注意: 予備半田後の外径が、余り大きくなならない事。



3 テフロンスペースャ・中心コンタクトの順に装着し、中心コンタクトにハンダ付けをする。
次に、インサートスリーブをスライドさせテフロンスペースャに軽く押し当てながら、ハンダ付けを行ない、最後に本体を装着する。
装着後の本体はインサートスリーブとほぼ同一面になります。

注意: テフロンスペースャは、ケーブルの絶縁体が完全に隠れるように装着する事。
中心コンタクト、テフロンスペースャ、インサートスリーブ間に隙間が出来ない事。

4 本体が奥まで入った事を確認し、圧着工具のA部で圧着し作業を完了する。

注意: 本体が奥まで入った場合は、インサートスリーブとほぼ同一面になります。

中心コンタクトの段と絶縁体の面がほぼ同一面になります。
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下さい。

測定位置でのクリンプハイト3.57~3.73mm

強度調節ダイヤル

