

仕 様 書

品 名 BNCJ-ESP-58

No. 0321655

図 番 Y-0324287

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS C5412、MIL-STD-348
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格電流 1A
 4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 14.12.03 本	檜 14.12.03 澤	山 14.12.03 本

	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 Y-0324287)	異常のないこと
2			
3			
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ 以上
5	気 耐電圧	AC 3000V 1分間	異常のないこと
6	的 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	内部導体間10mΩ 以下 外部導体間10mΩ 以下
7	特 性		
8	機 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	械 結合部接続強度	軸方向引張力 35N を加えたとき	スタッド部に 異常のないこと
10	的 雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージにて0.56N 以上の保持力	異常のないこと
11	性 ケーブル接続部強度	軸方向引張力 100N 以上	異常のないこと

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

BNCJ-ESP-58 取付仕様書

適合ケーブル フジクラ RG-58A/U

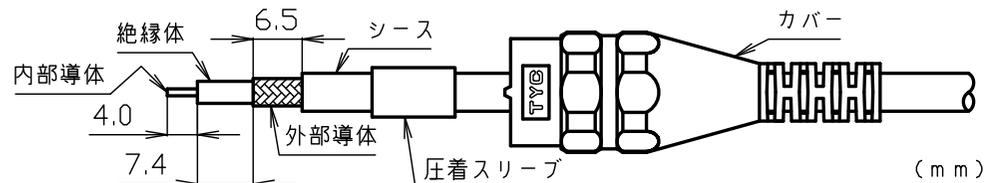
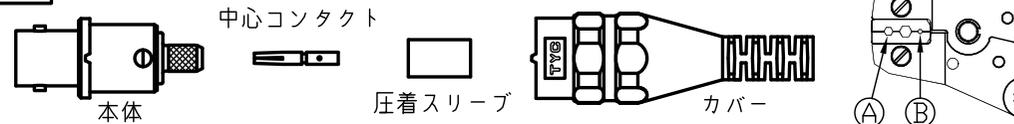
専用圧着工具
TA-35
(本体表示: 53-8242)

図番 Y-0324287

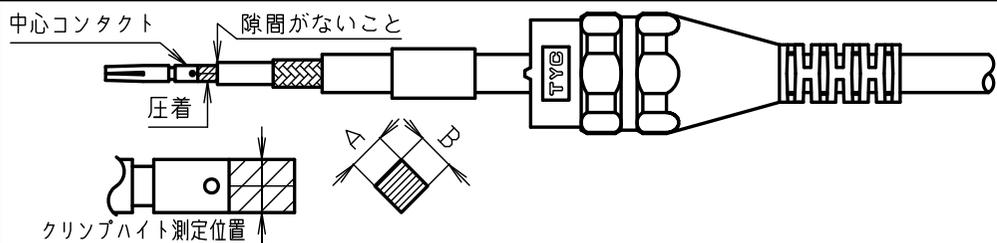


作成	確認
山 '15,11,17 本	檜 '15,11,17 澤

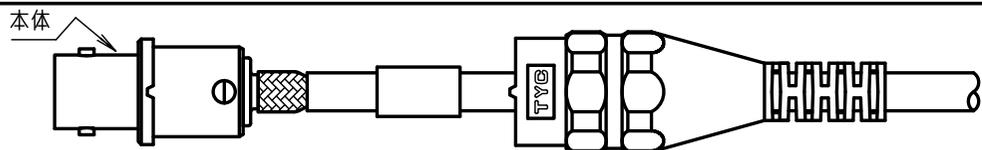
部品構成



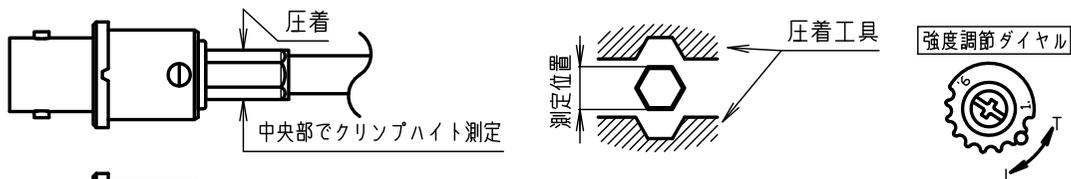
- 1 同軸ケーブルへ カバー、圧着スリーブの順に通しておき、絶縁体、外部導体、シースを図中の寸法で切り取る。



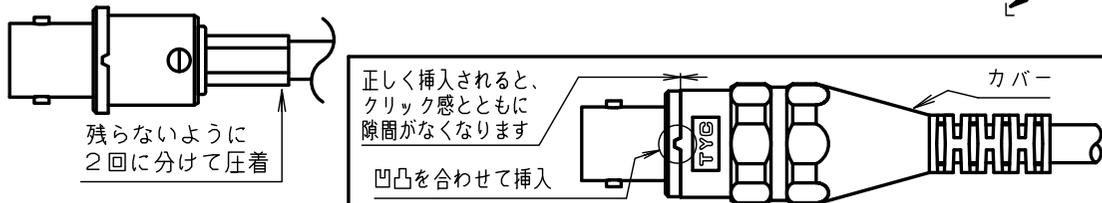
- 2 中心コンタクトを内部導体に装着して圧着工具のB部で圧着する。絶縁体の間に隙間のないこと。この時、2辺のクリップ高さが以下の寸法に納まるように工具の強度調整ダイヤルを設定して圧着をしてください。測定位置でのクリップ高さ $(A+B) \div 2 = 1.75 \sim 1.85 \text{mm}$



- 3 本体を同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。(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。)



- 4 圧着スリーブをスライドさせ外部導体へかぶせ圧着工具のA部で圧着する。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリップ高さ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。測定位置でのクリップ高さ $6.0 \sim 6.15 \text{mm}$



- 5 カバーの凸形状と、本体の凹形状を合わせながら、カバーを本体に挿入して作業を完了する。