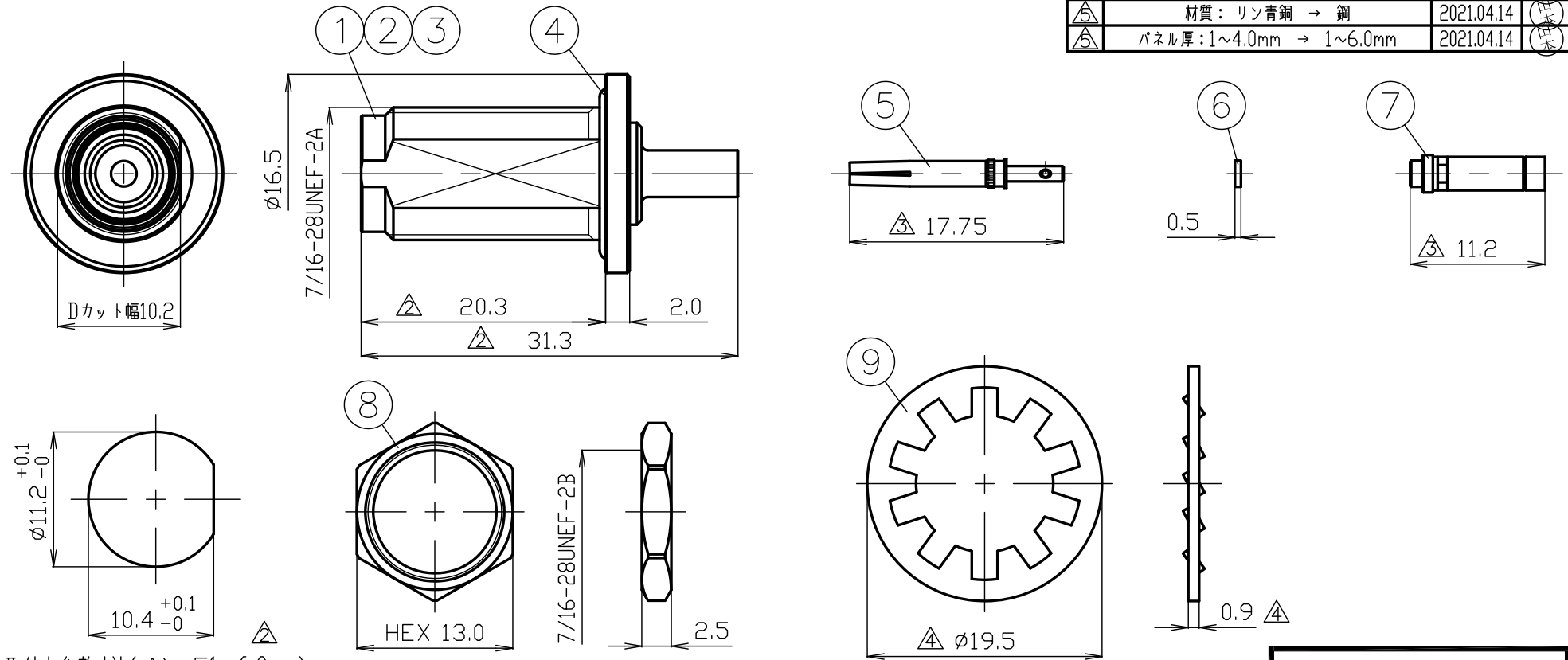


番号	変更・記事	日付	確認
△	全面改良の為、形状変更	2021.04.14	(山本)
△	19.5 → 20.3 / 27.1 → 31.3	2021.04.14	(山本)
△	17.55 → 17.75 / 5.7 → 11.2	2021.04.14	(山本)
△	φ16.0 → φ19.5 / 0.5 → 0.9	2021.04.14	(山本)
△	材質：リン青銅 → 鋼	2021.04.14	(山本)
△	パネル厚：1~4.0mm → 1~6.0mm	2021.04.14	(山本)



取付穴参考寸法(パネル厚1~6.0mm)

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
9	歯付座金	鋼	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
公差	
単位	mm
日付	2015.07.13

製図	検図	承認	確認
渡邊	檜	山	三
'21.05.31	'21.05.31	'21.05.31	'21.05.31
直弘	澤	本	村

品名	TNC-BJ-0.66AS
図番	X-0424582



仕 様 書

品 名 TNC-BJ-0.66AS

No. 0421722

図 番 X-0424582

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
 4 使用温度範囲 -40℃～+85℃

確 認	検 印	作 成
山 '15,07,13 本	山 '15,07,13 本	檜 '15,07,13 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 X-0424582)	異常のないこと
2			
3			
4	絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ以上
5	耐電圧	AC 750V 1分間	せん絡及び 絶縁破壊がないこと
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	10mΩ以下
7	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	雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージ0.56N以上	異常のないこと
10	ケーブル接続強度	軸方向引張力 39N以上	異常のないこと
11	結合部接続強度	軸方向引張力 約444.8Nを加えたとき	ねじ部の変形などの 異常がないこと

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

TNC-BJ-0.66AS 取付仕様書

適合ケーブル C0-6F-DSB-CX50
1X32AWG(7/0.08)シース外径1.32

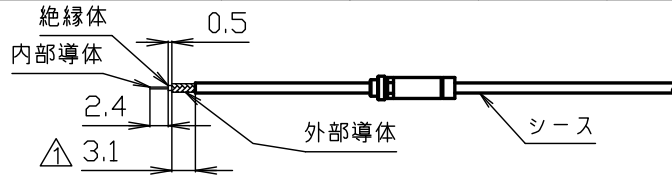
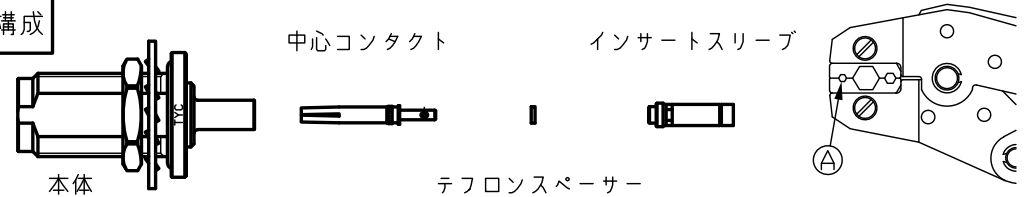
専用圧着工具
TA-16(本体表示: DCC 0908)
TA-17(本体表示: 50-0203)

図番
X-0424582

製図	検図	承認	確認
山本	檜澤	山本	三村
'21.04.14	'21.04.14	'21.04.14	'21.04.14

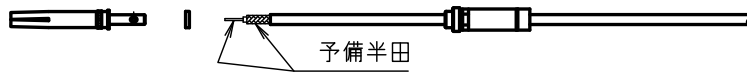


部品構成

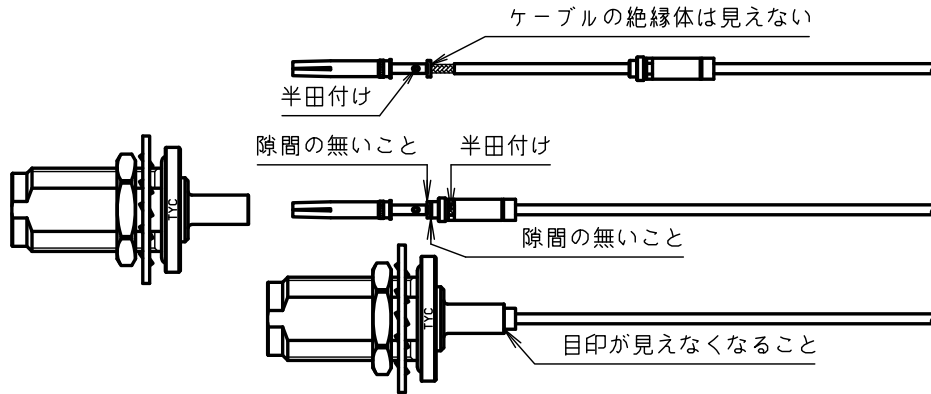


番号	変更・記事	日付	確認
△	3.6 → 3.1 変更	2021.04.14	(山本)
△	製品変更に伴う内容変更	2021.04.14	(山本)

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取る



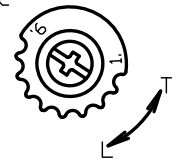
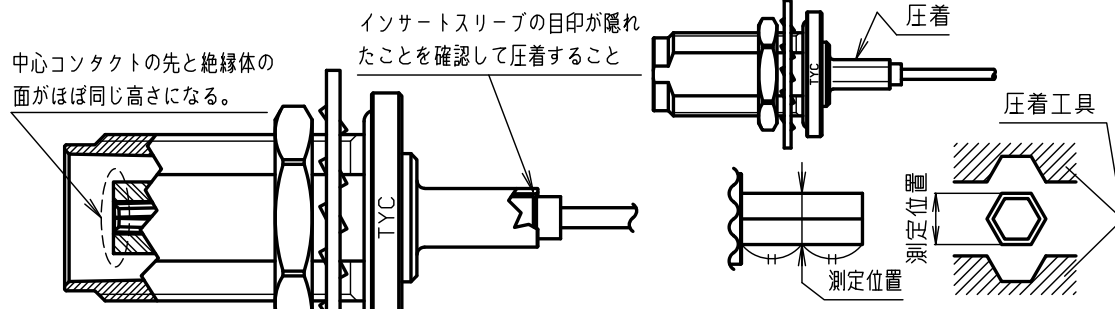
2 内部導体と外部導体に、しみる程度の予備半田をする
注意: 予備半田後の外径が、余り大きくなならないこと



3 テフロンスパース・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パース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(中心コンタクト、テフロンスパース、インサートスリーブ間に隙間が出来ないこと)
この時、インサートスリーブの目印が本体に隠れて見えなくなる位置まで挿入する

4 インサートスリーブ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

※確認事項: インサートスリーブがシェル奥まで入った場合、インサートスリーブの目印が見えなくなります
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