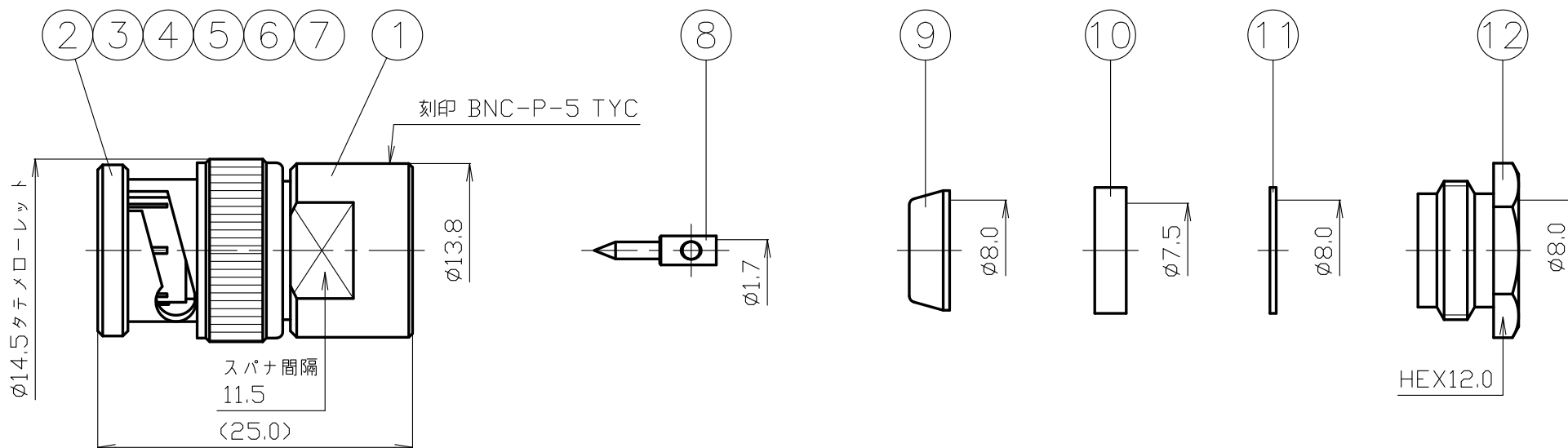




<http://www.to-conne.co.jp>

Reference Only

本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にすることがありますのでご了承下さい。



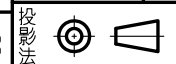
12	締付ナット	黄銅	1	Ni	
11	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
10	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
9	クランプ	黄銅	1	Ni	
8	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
7	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
6	ウェーブワッシャー	ベリリウム銅	2	Ni	
5	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
4	平ワッシャー	黄銅	1	Ni	
3	接続スリーブ	黄銅	1	Ni	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	シェル	黄銅	1	Ni	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度 2/1

単位 mm

日付 2000.08.28

製図	検図	承認	確認



RoHS Compliant [Cd ≤75ppm]	
REMARKS	BRASS: Cd ≤75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

品名	BNCP-5
----	--------

図番	S-0311261
----	-----------

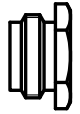
# BNCP-5 NI 取付仕様書

## 部品構成

中心コンタクト

ガスケット

締付金具



シェル

クランプ

ワッシャー

図番 S-0311261



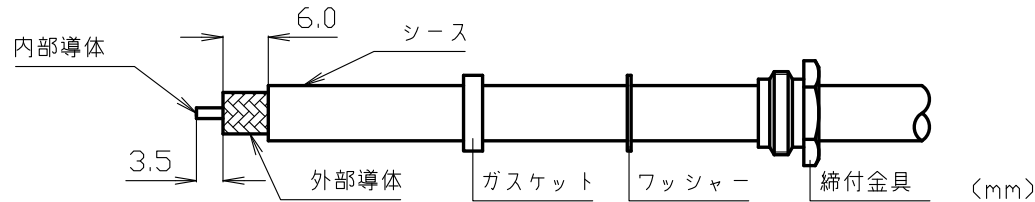
作成

確認

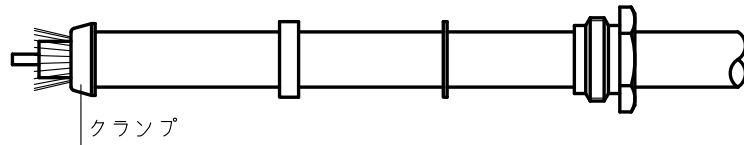
Reference Only

適合ケーブル：5D-2V, 5D-2V・S, 5C-2V・S, 5C-2V・S, 5C-FB  
S-5C-FB, EM-5D-2E, EM-5C-2E

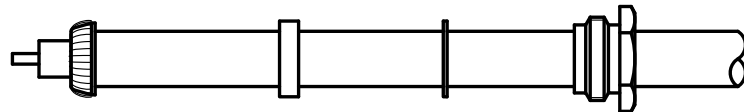
本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にする場合があります。



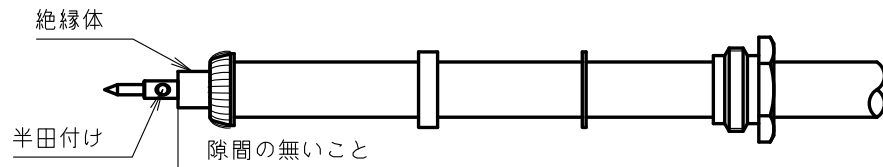
- 1 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。



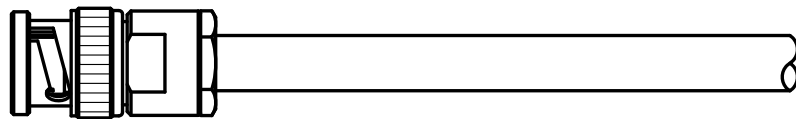
- 2 クランプを装着し、外部導体をほぐす。



- 3 ほぐした外部導体を折り返して切りそろえる。



- 4 内部導体に中心コンタクトを装着し、半田付けする。  
半田が盛り上がらないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が無いよう注意しながら半田付けを行う。  
半田付け後、中心コンタクトを軽く引張り、抜けないことを確認する。



- 5 シェルを装着し、締付金具をスパナ等で締め付けて作業を完了する。



<http://www.to-conne.co.jp>

Reference Only

本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にすることがありますのでご了承下さい。

# 仕 様 書

品 名 BNCP-5 NI

No. 0310453

図 番 S-0311261

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS-C5412  
 2 定格電圧 AC 500V  
 3 定格周波数 4 GHz  
 4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成

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 氣 的 特 性	絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間にて 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		電圧定在波比	周波数 2000MHzまで 1.2以下
8	機 械 的 特 性	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			
10		ケーブル引張強度	軸方向引張力 196N以上 異常のないこと
11		結合部接続強度	軸方向引張力245Nを加えたとき 接続スリーブに 異常のないこと
12		繰り返し動作	5000回の抜き差し後 接触抵抗は10mΩ以下

20151019

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		