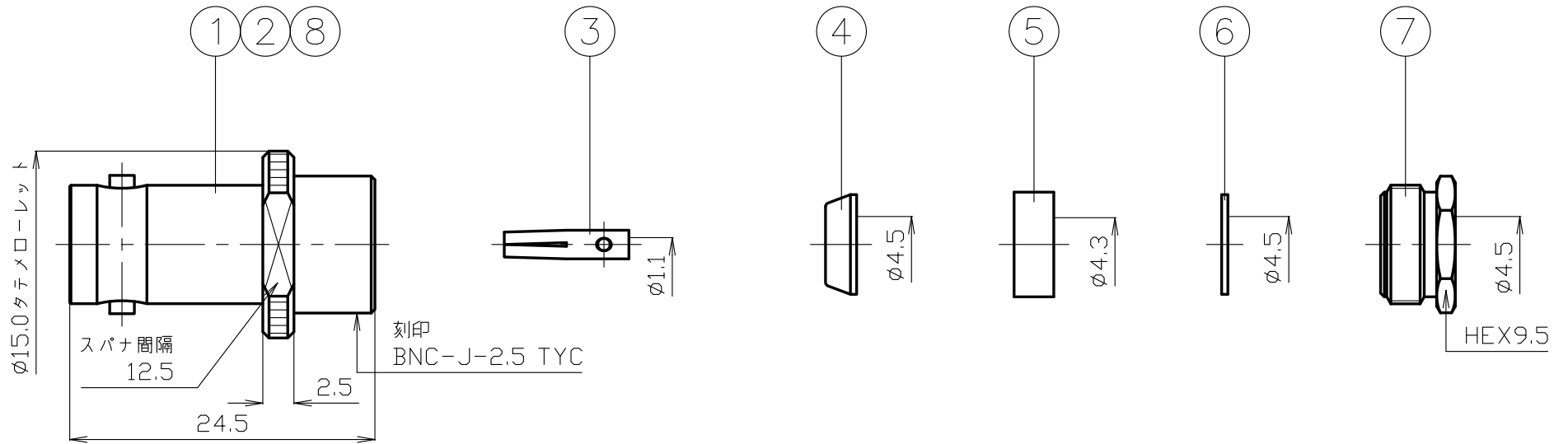


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.16	済
△2	外觀図面化	2016.06.24	山本
△3	RoHS表記 追記	2016.06.24	山本
△4			
△5			



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	単位	日付	製図	検図	承認	確認	品名
8	ブッシング	黄銅	1	Ni		mm	97.03.06	渡邊	檜	山	三	BNCJ-2.5
7	締付ナット	黄銅	1	Ni				直弘	澤	本	村	
6	ワッシャー	黄銅	1	Ni								Y-0320805
5	ガスケット	シリコンゴム	1	--								
4	クランプ	黄銅	1	Ni								図番
3	中心コンタクト	黄銅	1	Au								
2	シエル	黄銅	1	Ni								Y-0320805
1	絶縁体	テフロン	1	--								
番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位	日付	製図	検図	承認	確認	品名



仕 様 書

品 名 BNCJ-2.5

No. 0320294

図 番 Y-0320805

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS-C5412, MIL-C-39012
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 4GHz
 4 公称インピーダンス50Ω

確 認	検 印	作 成
山 12.01.16 本	檜 12.01.16 澤	山 12.01.16 口

項 目	条 件	規 格
1 構造 2 形状 3 状態	構造及び形状寸法 材 質 添付図に示す(図番 Y-0320805) 仕上げ及び表示	異常のなきこと
4 電 5 気	絶縁抵抗 DC 500V 耐電圧 AC 1500V 1分間	1000MΩ以上 異常のないこと
6 的 7 特 8 性	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
9 機 10 械 11 的 12 特 性	互換性 規格に準ずるコネクタと結合したとき 雌コンタクトの保持力 規格ピンゲージで100g以上の保持力 ケーブル引張強度 軸方向引張力7Kgf以上 結合部接続強度 軸方向引張力25Kgfにて、及びスタッド部に25Kgf.cmのトルクを加えたとき 繰り返し動作 5000回の抜き差し後	異常なく結合すること 異常のないこと 異常のないこと 異常のないこと 接触抵抗は10mΩ以下

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012.01.16
2		
3		

BNCJ-2.5 取付仕様書

適合ケーブル

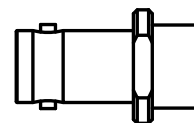
2.5D-2V、2D-LFB-S、EM-2.5D-2E △

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





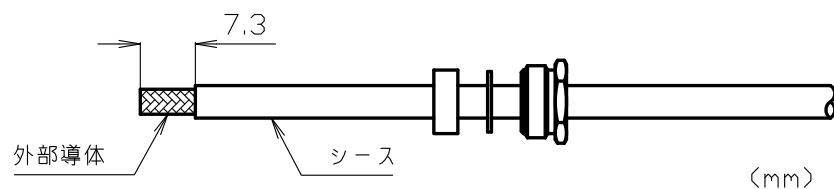
ワッシャー



図番 Y-0320805

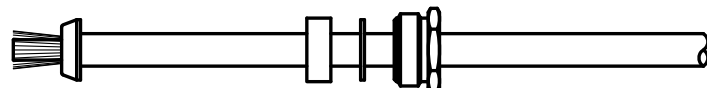


作成	確認
 檀 '13,01,28 澤	 山 '13,01,28 本

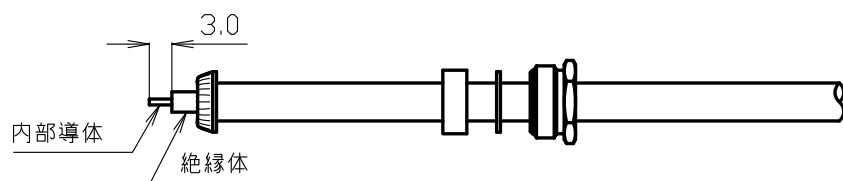


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.16
△	注記・適合ケーブル追記	2013.01.28
△	7.5 → 7.3 寸法変更	2013.01.28

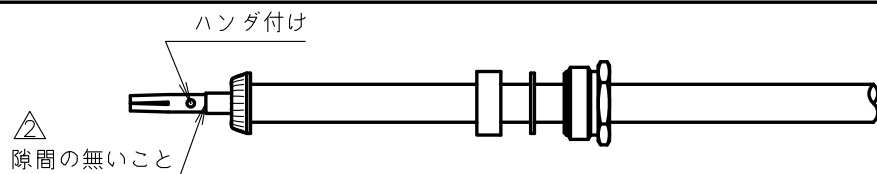
① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切り取る。



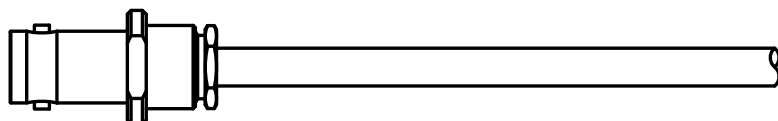
② クランプを装着し、外部導体をほぐす。



③ ほぐした外部導体を折り返して切りそろえ、絶縁体を図中の寸法で切り取る。



④ 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けする。
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。