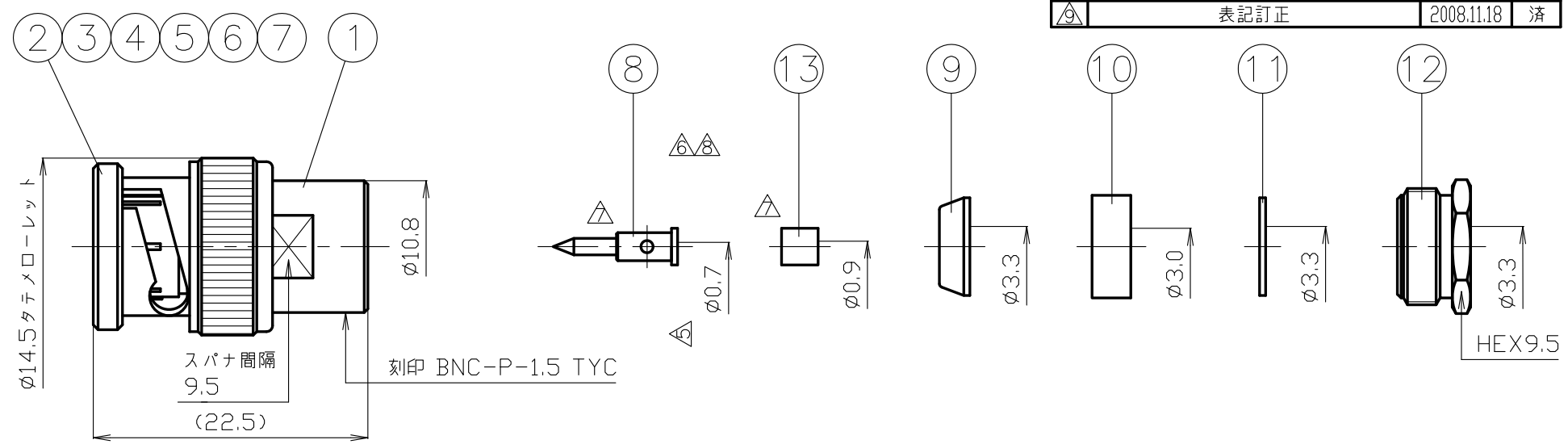


番号	変更・記事	日付	確認
△0	社名変更	2012.01.18	済
△1	品名変更 BNCP-1.5(ゴム付)→BNCP-1.5ゴム付	2012.04.02	済
△2	外観図面化	2016.07.14	(山本)
△3	RoHS表記 追記	2016.07.14	(山本)
△4			

番号	変更・記事	日付	確認
△1	図面統一の為、全面改図	94.02.08	済
△2	Sn → Ni	96.10.11	済
△3	AG → NI	2001.10.06	済
△4	中心コンタクト寸法変更	2003.05.08	済
△5	φ1.1 → φ0.7	2003.05.08	済
△6	1-φ1.0 → 1-φ0.6	2003.05.08	済
△7	改良の為、中心コンタクト スペース 形状変更	2006.05.16	済
△8	1-φ0.6 → 1-φ1.0	2006.05.16	済
△9	表記訂正	2008.11.18	済



番号	部品名	材質	数量	処理	備考
13	スペーサー	テフロン	1	--	
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	△

尺度 2/1
単位 mm
日付 '91.07.24

製図 渡邊 '16.07.14 直弘	検図 檜 '16.07.14 澤	承認 山 '16.07.14 本	確認 三 '16.07.14 村

RoHS Compliant [Cd ≤75ppm]

REMARKS BRASS: Cd ≤75ppm
PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

品名 BNCP-1.5ゴム付

図番 S-0310166

仕 様 書

品 名 BNCP-1.5ゴム付

No. 0310065

図 番 S-0310166

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
山 12.04.02 本	檜 12.04.02 澤	山 12.04.02 本

項 目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 (図番 S-0310166) 仕上げ及び表示	異常のないこと
2		
3		
4	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 1000MHzまで 1.2以下
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		
10	ケーブル引張強度	軸方向引張力 49N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		

GKQM-19-1

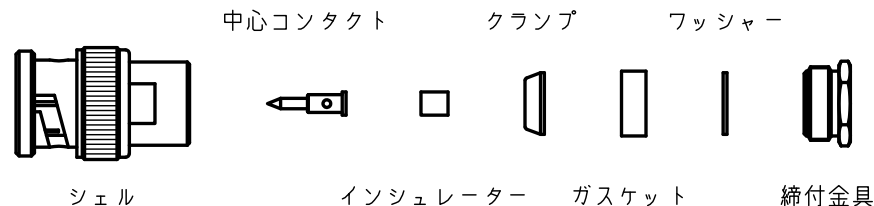
	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 18
2	品名変更 BNCP-1.5ゴムツキ→BNCP-1.5ゴム付	2012. 04. 02
3		

BNCP-1.5 ゴム付 取付仕様書

適合ケーブル

1.5D-2V、1.5C-2V、1.5C-2V・S、1.5C-XVS、1.5D-QEV、EM-1.5D-2E、EM-1.5C-2E

部品構成

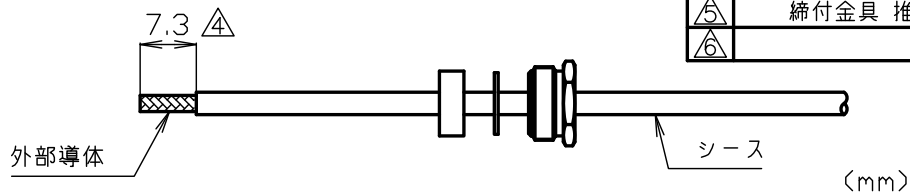


図番
S-0310166

製 図	検 査	承 認	確 認
渡邊 '22.05.18 直弘	檜 '22.05.18 澤	山 '22.05.18 本	三 '22.05.18 村



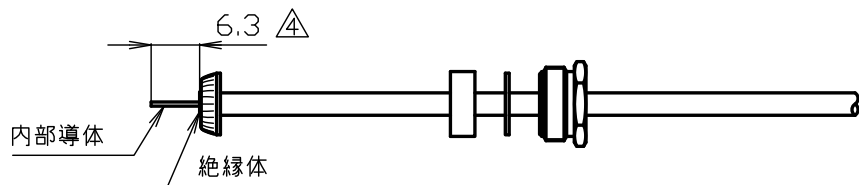
変更・記事	日付	確認
社名変更	2012.01.18	(山本)
品名変更 BNCP-1.5(ゴムツキ)→BNCP-1.5ゴム付	2012.04.02	(山本)
注記・適合ケーブル追記	2013.01.24	(山本)
8.0 → 7.3 、 6.5 → 6.3 寸法変更	2013.01.24	(山本)



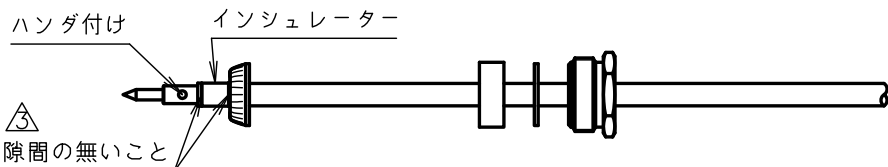
① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



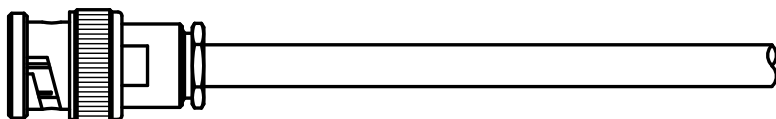
② クランプを装着し、外部導体をほぐす。



③ ほぐした外部導体を折り返して切りそろえ、絶縁体を図中の寸法で切りとる。



④ 内部導体にインシュレーターを通してから中心コンタクトを装着しハンダ付けする。
中心コンタクト・インシュレーター・絶縁体の間に隙間の無いこと。
※ハンダ付け後、手でコンタクトを軽く引っ張り、ハンダ付けを確認する。



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。(推奨締付トルク: 4.3N・m)