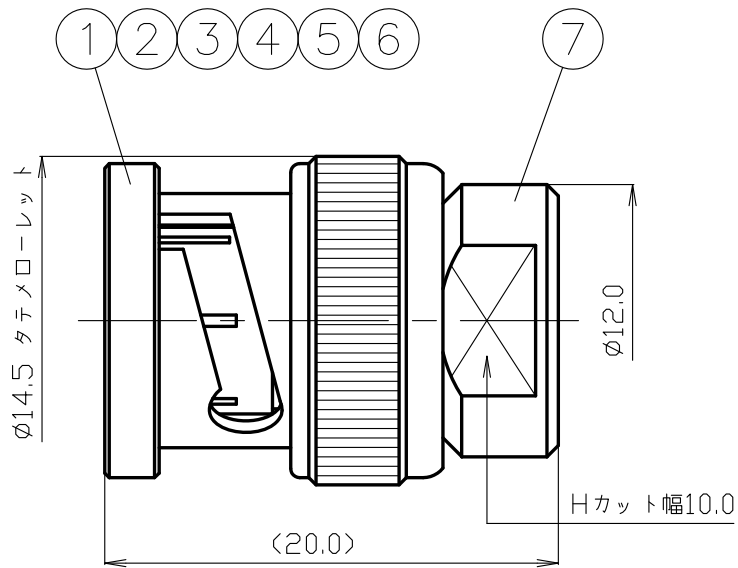
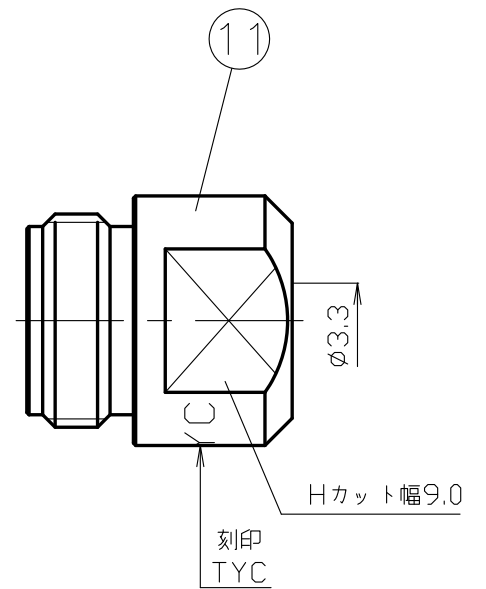
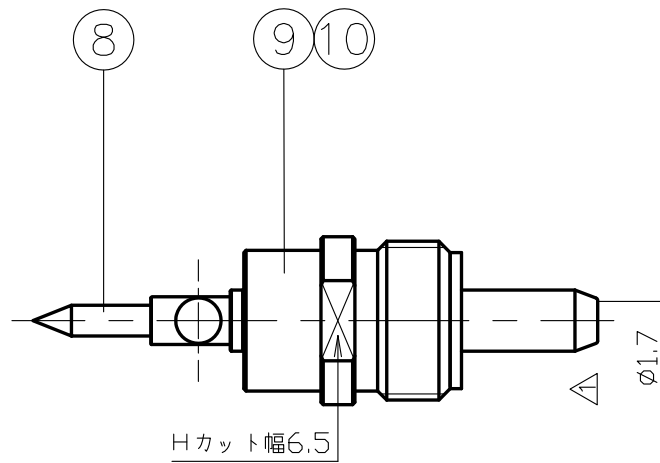


番号	変更・記事	日付	確認
△1	φ0.7 → φ0.8 変更	2011.01.25	済
△2	社名変更	2012.01.18	済
△3	外観図面化	2016.07.01	山本
△4	RoHS表記 変更	2016.07.01	山本
△5			



△4



△4

11	締付金具	黄銅	1	Ni	
10	ホルダー	黄銅	1	Ni	
9	絶縁体B	テフロン	1	--	
8	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
7	シェル	黄銅	1	Ni	
6	平ワッシャー	スチール	1	Ni	
5	ウェーブワッシャー	SK5	2	Ni	
4	圧入ワッシャー	スチール	1	Ni	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
2	絶縁体A	テフロン	1	--	
1	接続スリーブ	黄銅	1	Ni	
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考

尺度 3/1

単位 mm

日付 2009.08.05

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '16.07.01 直弘	檜 '16.07.01 澤	山 '16.07.01 本	三 '16.07.01 村

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

品 名

BNCP-1.5NR

図 番 Y-0313371TT

# 仕 様 書

品 名 BNCP-1.5NR

No. 0311300

図 番 Y-0313371TT

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS C 5412  
 2 定格電圧 AC 500V  
 3 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 12.01.18 本	檜 12.01.18 澤	山 12.01.18 口

	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	絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間 異常のないこと
6	特 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
7		電圧定在波比	DC~2GHz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		ケーブル接続強度	軸方向引張力 49N以上 異常のないこと
10		結合部接続強度	軸方向引張力 約245Nを加えたとき 接続スリーブに異常がないこと
11			

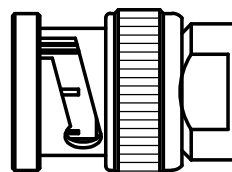
GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 18
2		
3		

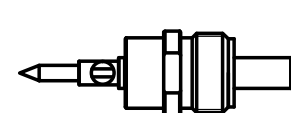
# BNCP-1.5NR 取付仕様書

## 部品構成

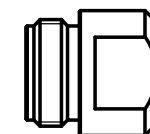
番号	変更・記事	日付
▲	取付手順の注意事項追加	2010.06.23
▲	社名変更	2012.01.18



シェル



ホルダー



締付金具

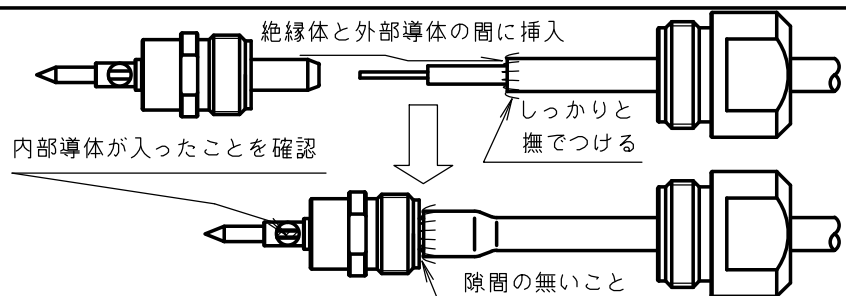
図番 Y-0313371TT



作成	確認
山 '12.01.18 口	山 '12.01.18 本



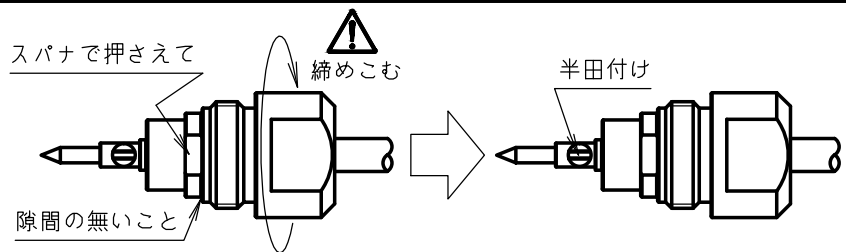
① 同軸ケーブルに締付金具を通し、シース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切り取る。内部導体が燃り線の場合は予備半田処理をおこなうこと。(予備半田をする場合は、しみる程度に行い太くならない事。)



② 外部導体を均一に折り返し、シースに撫でつける。ケーブルの絶縁体と外部導体の間にホルダーを挿入する。ケーブルシースとホルダーの間に隙間が無くなるまで挿入した後中心コンタクトの穴から、内部導体が正しく入ったか確認する。

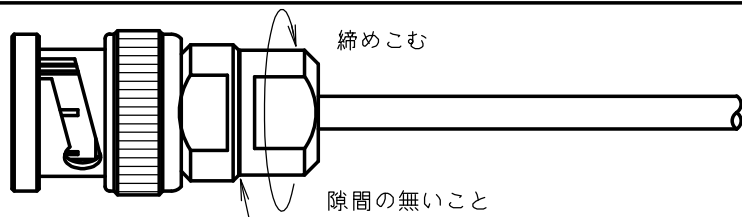


必ず先に締付金具を締める事。  
半田付けを行ってから締付金具を締めると、中心導体が断裂する可能性がある為、  
② ③ の手順は必ず守って作業を行うようにする事。



③ 締付金具を、ホルダーにスパナ等で締め込む。この時、図中の位置に隙間が無いこと。その後、中心コンタクトを半田付けをする。

中心コンタクト半田量  
(横から見て)



④ 締付金具との隙間が無くなるまで、シェルをスパナ等で締め込み作業を完了する。