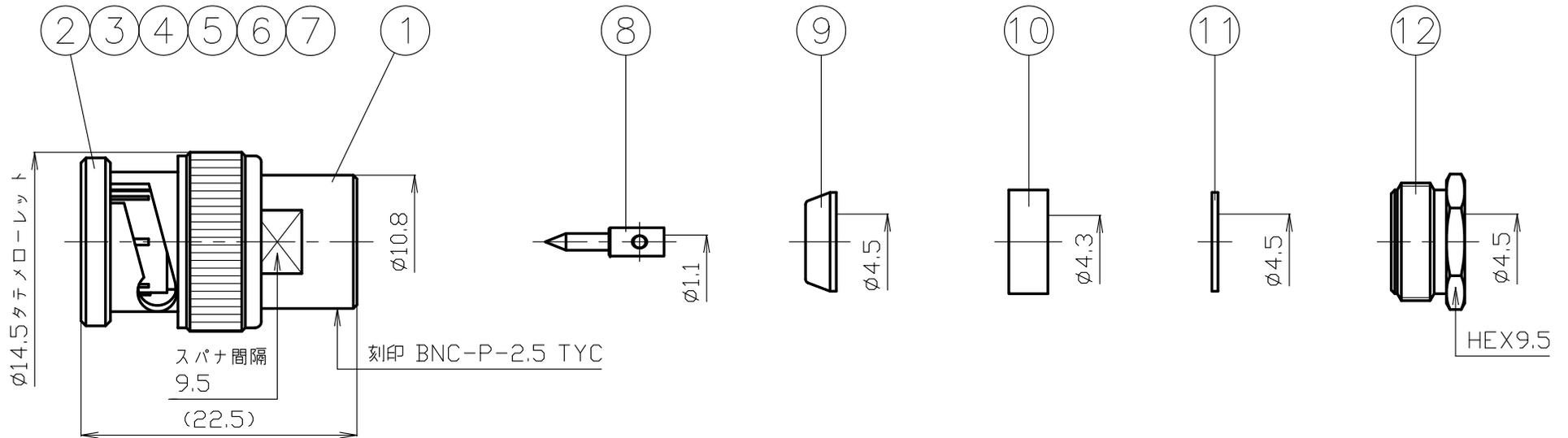


番号	変更・記事	日付	確認
△1	Sn → NI	96.10.11	済
△2	AG → NI	2001.10.06	済
△3	中心コンタクト寸法変更	2003.05.08	済
△4	社名変更	2012.01.06	済
△5	外観図面化	2016.07.14	(山本)
△6	RoHS表記 追記	2016.07.14	(山本)



番号	部品名	材質	数量	処理	備考
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	バリリウム銅	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	'96.03.01

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

投影法

株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.



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

品名	BNCP-2.5
図番	S-0310710

仕 様 書

品 名 BNCP-2.5
 図 番 S-0310710
 定 格 1 参考規格 JIS C 5412
 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
 5 使用温度範囲 -40°C~+85°C

No. 0310277



項 目		条 件	規 格
1 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す (図番 S-0310710)	異常のないこと
	材 質		
	仕上げ及び表示		
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ 以上
5	気 耐電圧	AC 1500V 1分間	異常のないこと
6	的 接触抵抗	接触間の電圧降下は、約1kHzの交流又は 直流で1mVを超えない方法にて	3mΩ 以下
7	機 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
8	械 ケーブル引張強度	軸方向引張力98Nにて	異常のないこと
9	結合部接続強度	軸方向引張力25kgfにて及び接続スリーブ に25kgf・cmのトルクを加えたとき	接続スリーブに 異常のないこと
10	性 繰り返し動作	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ 以下
11	耐 耐食性	5%塩水で連続48時間試験した後 コンタクトを10回抜き差しし	耐電圧は5の項を 満足し接触抵抗は 50mΩ 以下
12	適合ケーブル	2.5D-2V、2.5C-2V、2.5D-2V・S、2D-LFB-S EM-2.5D-2E	

変更履歴		日付
1	社名変更	2012.01.06
2	使用温度範囲、ケーブル引張強度、適合ケーブル 追記	2022.04.04
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
三 22.04.04 村	山 22.04.04 本	檜 22.04.04 澤	石 22.04.04 川

GKQM-7

BNCP-2.5 取付仕様書

適合ケーブル

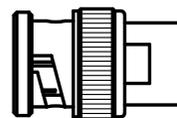
2.5D-2V、2.5C-2V、2.5D-2V・S、2D-LFB-S、EM-2.5D-2E △

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



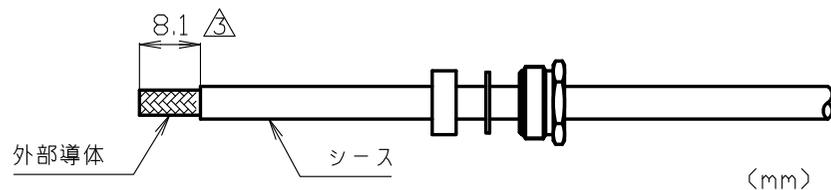
ワッシャー



図番 S-0310710

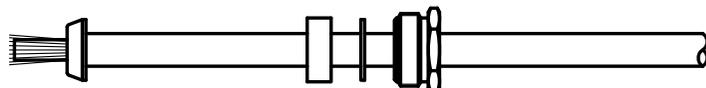


作成	確認
 '13.01.24	 '13.01.24
檀 澤	山 本

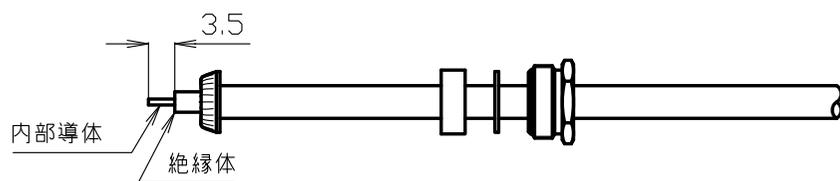


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.06
△	注記・適合ケーブル追記	2013.01.24
△	9.0 → 8.1 寸法変更	2013.01.24

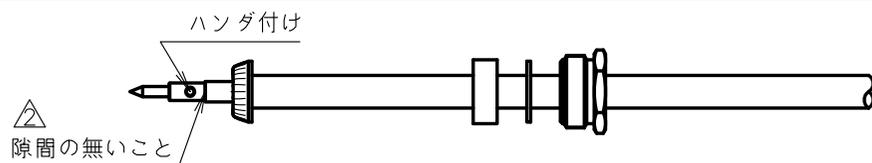
① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



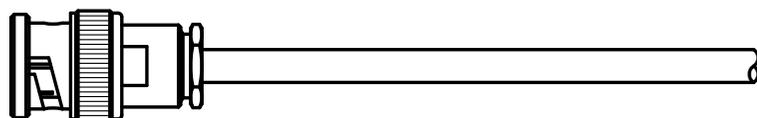
② クランプを装着し、外部導体をほぐす。



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。
中心コンタクトと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。