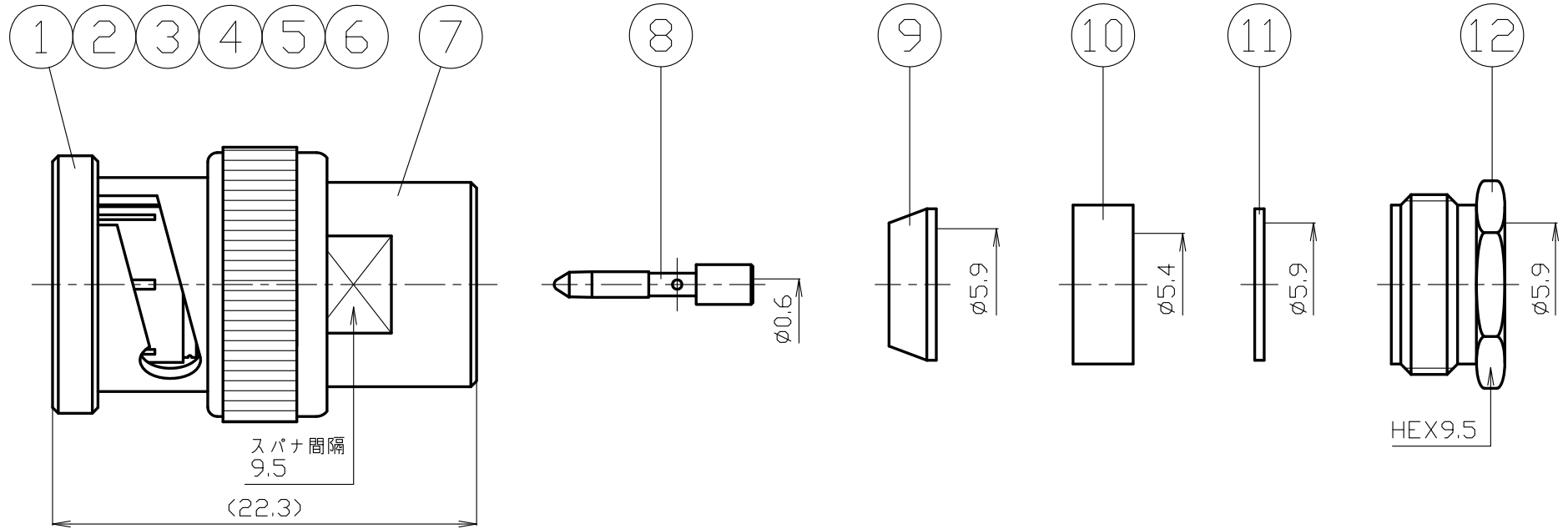


番号	変更・記事	日付	確認
△1	BNCP-375 → BNCP-3 75Ωに変更	2004.03.26	済
△2	社名変更	2012.01.20	済
△3	外觀図面化	2016.07.14	(山本)
△4	RoHS表記 追記	2016.07.14	(山本)
△5			



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	シェル	黄銅	1	Ni	
6	平ワッシャー	黄銅	1	Ni	
5	ウェーブワッシャー	ベリリウム銅	2	Ni	
4	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
2	絶縁体	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 2000.05.09

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-3 75Ω
図番 S-031119

仕 様 書

品 名 BNCP-3 75Ω

No. 0310841

図 番 S-0311119

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5233
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 2.4 GHz
 4 公称インピーダンス 75Ω



	項 目	条 件	規 格
1	構造形状 構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 S-0311119)	異常のないこと
2			
3			
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ以上
5	気 耐電圧	AC 1500 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を越えない方法にて	3mΩ以下
7	特 電圧定在波比	10~2400MHzまで (3C-2V使用時)	1.25以下
8	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
9	械 ケーブル接続強度	軸方向引張力 98N以上	異常のないこと
10	的 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のないこと
	特 性		
11	適合ケーブル	3C-2V、EM-3C-2E	

	変更履歴	日付
1	電圧定在波比追加	2005.05.30
2	社名変更	2012.01.20
3	電圧定在波比更新・適合ケーブル追記・書式更新	2018.06.08

確 認	承 認	検 印	作 成
			

GKQM-7

BNCP-3 75Ω 取付仕様書

適合ケーブル 3C-2V EM-3C-2E 

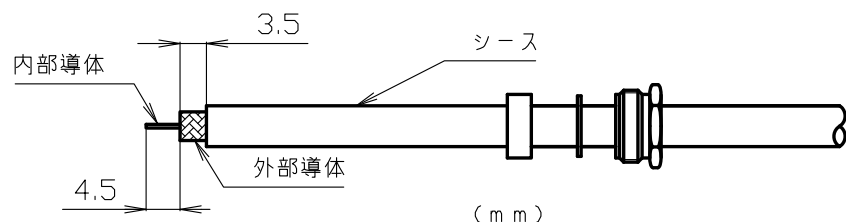
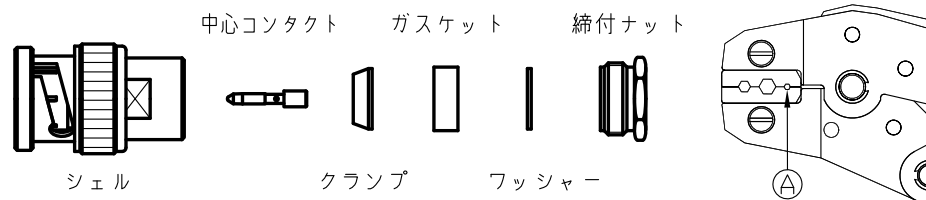
専用圧着工具
TA-16 (本体表示: DCC 0908)
TA-34 (本体表示: DCC 1113)




図番
S-0311119



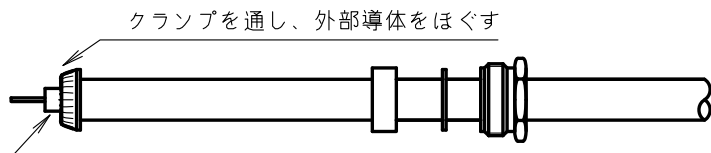
製図	検図	承認	確認
栗原 '18.06.11	檜澤 '18.06.11	山本 '18.06.11	三村 '18.06.11

部品構成

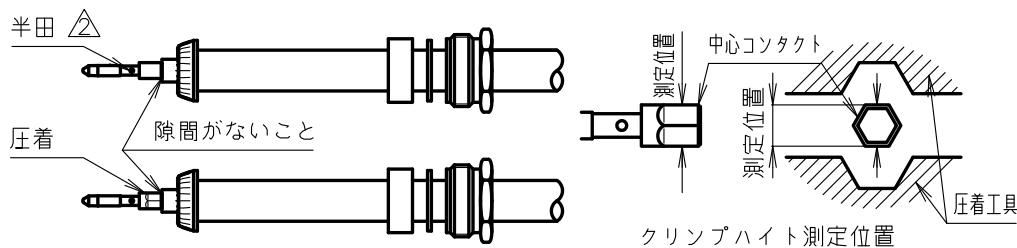



番号	変更・記事	日付
	社名変更	2012.01.20
	中心コンタクト半田加工・適合ケーブル・クリンプハイト・TA-34工具 追記	2018.06.11
		

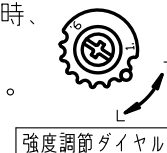
1 同軸ケーブルへ締付ナット、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



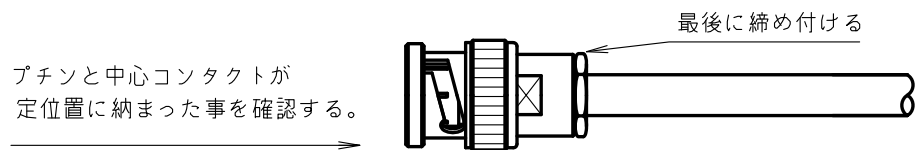
2 クランプを装着し、外部導体をほぐす。



3 内部導体に中心コンタクトを装着し、圧着 又は、半田付けをする。
 半田する場合は半田が盛り上がらないよう、半田付けを行う。圧着する場合は圧着工具のA部で圧着をする。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して作業を行なう。
測定位置でのクリンプハイト1.83~1.89mm



注意 中心コンタクトと絶縁体の間に隙間が無いよう注意する。中心コンタクトを手で軽く引張り、抜けない事を確認する。



4 シェルを装着する。この時、プチンと中心コンタクトが定位置に納まった事を確認する。最後に、シェルと締付ナットをスパナ等で締め付けて作業を完了する。