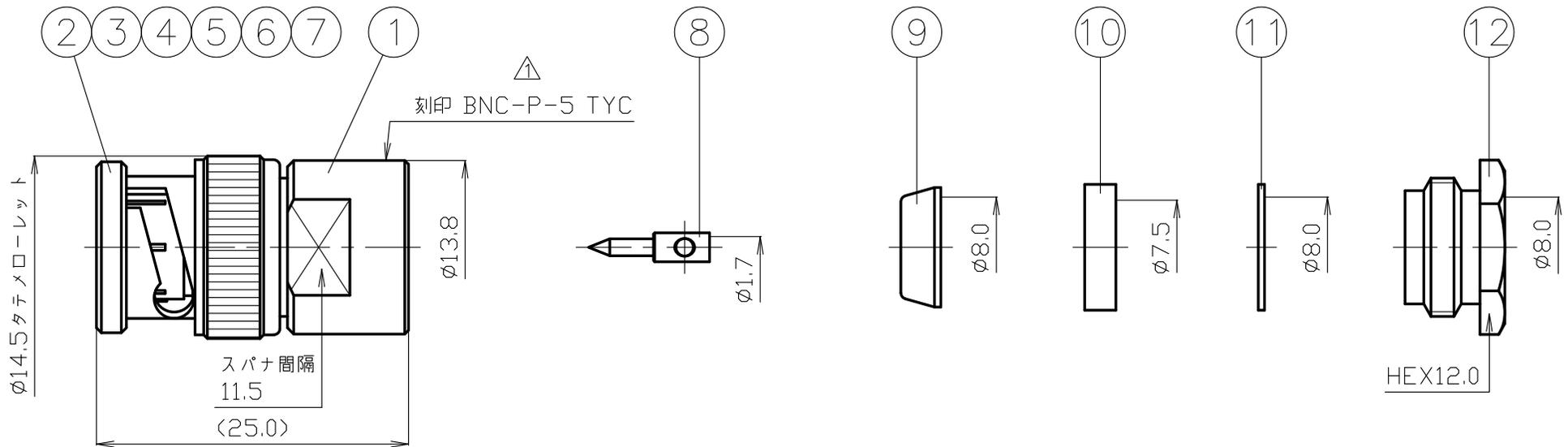


番号	変更・記事	日付	確認
△	刻印変更 BNC-P-5 → BNC-P-5 TYC	2003.03.18	済
△	中心コンタクト寸法変更	2003.05.08	済
△	社名変更	2012.01.11	済
△	品名変更「BNCP-5 NI」→「BNCP-5」	2016.01.13	済
△	RoHS表記 追記	2016.01.13	済
△	外観図面化	2016.07.14	(山本)



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	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 2000.08.28

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

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-5

図番 S-0311261

- 品名：BNCP-5
■図番：S-0311261

■定格

参考規格：JIS C 5412
定格電圧：AC 500V
定格周波数：2GHz
公称インピーダンス：50Ω
使用温度範囲：-40℃～+85℃
使用湿度範囲：95%RH以下（結露無きこと）

- 構造形状：図面に記載された内容に適合していること

■電気的特性

項目	条件／規格	備考
絶縁抵抗	DC 500Vにて1000MΩ以上	
耐電圧	AC 1500Vを1分間印加して異常のないこと	
接触抵抗	3mΩ以下	
電圧定在波比	DC～2GHzまで：1.2以下	

■機械的特性

項目	条件／規格	備考
互換性	異常なく結合すること	規格に準ずるコネクタと結合したとき
ケーブル引張強度	196N以上	軸方向引張力
結合部接続強度	245Nを加えたとき接続スリーブに異常のないこと	軸方向引張力
繰返し動作	5000回の結合・離脱後、接触抵抗10mΩ以下	

■その他

項目	条件／規格	備考
適合ケーブル	5D-2V, 5D-2V・S, 5C-2V, 5C-2V・S, 5C-FB, S-5C-FB, EM-5D-2E, EM-5C-2E, EM-5C-FB, EM-S-5C-FB	

■変更履歴

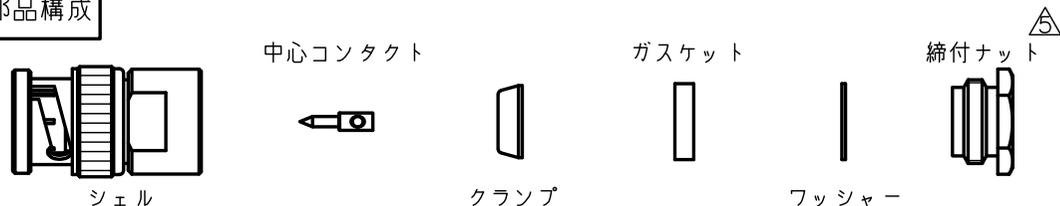
No.	日付	変更履歴
1	2012/1/11	社名変更
2	2015/12/16	使用温度範囲・適合ケーブル 追記
3	2025/3/11	使用湿度範囲 追記、定格周波数変更「4GHz」→「2GHz」

	日付	担当者
作成	2025/3/28	渡邊直弘(Prepared)
検印	2025/3/28	檜澤(Inspected)
承認	2025/3/28	山本(Approved)
確認	2025/3/28	三村(Checked)

BNCP-5 取付仕様書

適合ケーブル 5D-2V、5D-2V・S、5C-2V、5C-2V・S、5C-FB、S-5C-FB、EM-5D-2E、EM-5C-2E、EM-5C-FB、EM-S-5C-FB \triangle

部品構成

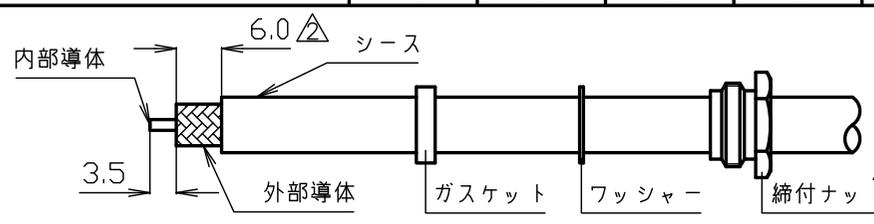


図番
S-0311261

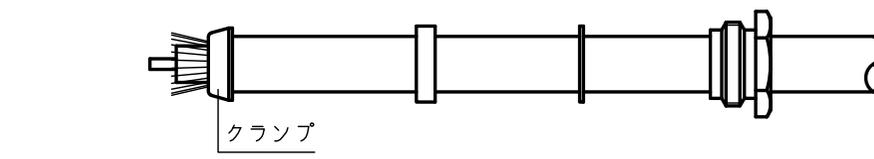


製図	検図	承認	確認
渡邊 '25.03.28 直弘	檜 '25.03.28 澤	山 '25.03.28 本	三 '25.03.28 村

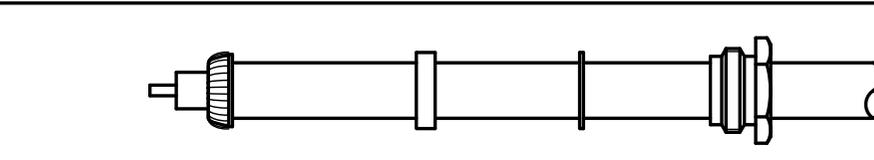
変更番号	変更・記事	日付	確認
4	推奨締付トルク追記	2025.03.28	(山本)
5	品名変更「締付金具」→「締付ナット」	2025.03.28	(山本) \triangle
6	適合ケーブル「EM-5C-FB、EM-S-5C-FB」追記	2025.03.28	(山本) \triangle
7	工程「3」箔処理内容追記	2025.03.28	(山本) \triangle
8	品名変更「BNCP-5 NI」→「BNCP-5」	2016.01.13	(山本) \triangle



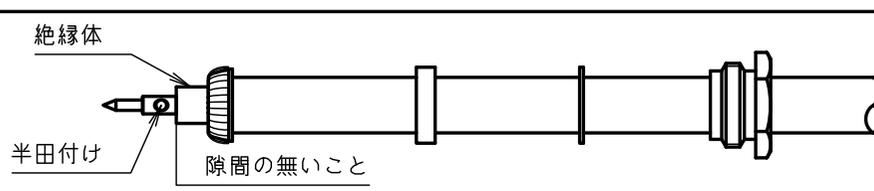
1 同軸ケーブルへ締付ナット、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。



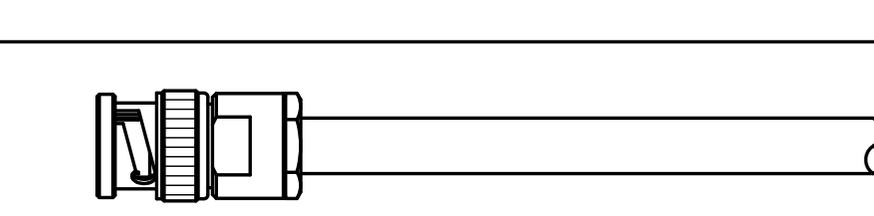
2 クランプを装着し、外部導体をほぐす。



3 ほぐした外部導体を折り返して切りそろえる。箔がある物はたんざく状に切り、折り返し後外部導体と同じ長さに切りそろえる事。 \triangle



4 内部導体に中心コンタクトを装着し、半田付けする。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、締付ナットをスパナ等で締め付けて作業を完了する。推奨締付トルク値：3.3N・m \triangle