

12	ガスケット	シリコングム(赤)	1	--	
11	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
10	締付ナット	黄銅	1	Ni	
9	シェル	黄銅	1	Ni	
8	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
7	クランプ	黄銅	1	Ni	
6	平ワッシャー	鉄	1	Ni	
5	ウェーブワッシャー	炭素工具鋼	2	Ni	
4	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
3	嵌合部ガスケット	シリコングム(赤)	1	--	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	接続スリーブ	亜鉛ダイカスト	1	Ni	
番号	部 品 名	材 質	数量	処 理	備 考

尺度	3/1
単位	mm
日付	2021.03.05

製 図	検 図	承 認	確 認
栗原	檜澤	山本	三村
'21.03.05	'21.03.05	'21.03.05	'21.03.05
投 影 法	◎ ◁	Logo	株式会社 トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

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

品 名	BNCP-5DSF
図 番	K-0315808

仕 様 書

品 名 BNCP-5DSF

No. 0312292

図 番 K-0315808

定 格

- 1 参考規格
- 2 定格電圧
- 3 定格周波数
- 4 公称インピーダンス

JIS C5412, MIL-C-39012
AC 500V
2GHz
50Ω



株式会社 **トーコネ**
TO-CONNE CO., LTD.

	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 気	絶縁抵抗	1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間
6	機 械	接触抵抗	3mΩ以下
7		電圧定在波比	DC~2GHzまで ※5D-SFA-LITE/5D-HFA
8	機 械 的 特 性	互換性	異常なく結合すること
9		ケーブル接続強度	異常のないこと
10		結合部接続強度	接続スリーブに異常のないこと
11	適合ケーブル	5D-SFA、5D-SFA-LITE、5D-SFAE※、5D-HFA 5D-HFAE※(※ET-5DSF フレア工具要)	

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
三 21.07.20 村	山 21.07.20 本	檜 21.07.20 澤	栗 21.07.20 原

BNCP-5DSF 取付仕様書

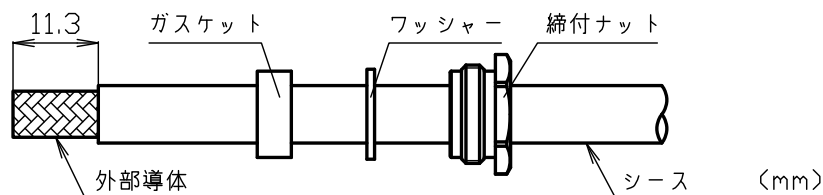
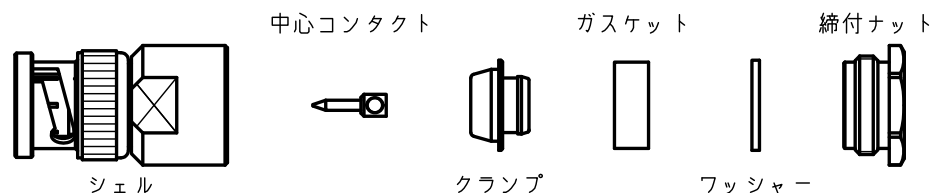
適合ケーブル 5D-SFA、5D-SFA-LITE、*5D-SFAE (*印の付いたケーブルは専用のフレア工具を使用すること)

図番
K-0315808

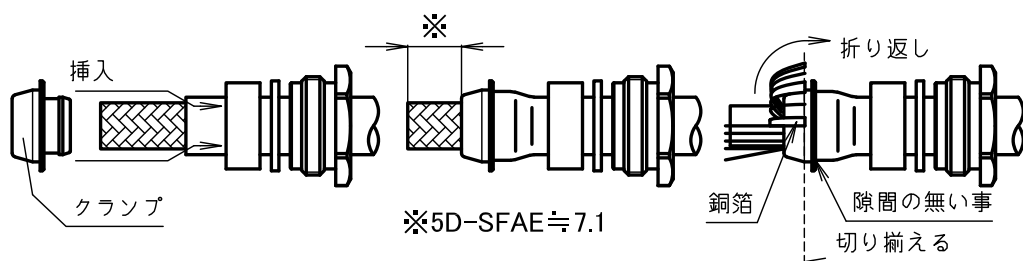
部品構成

株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

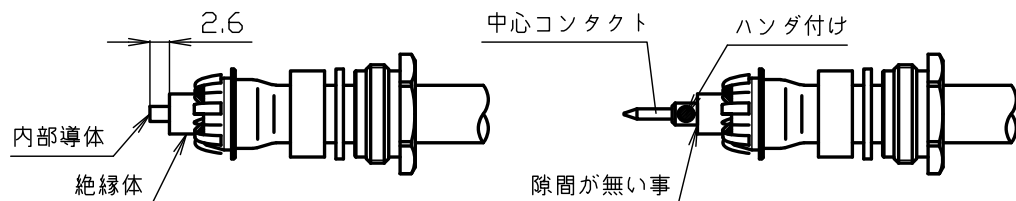
製図	検図	承認	確認
栗原 '21,04,08	檜澤 '21,04,08	山本 '21,04,08	三村 '21,04,08



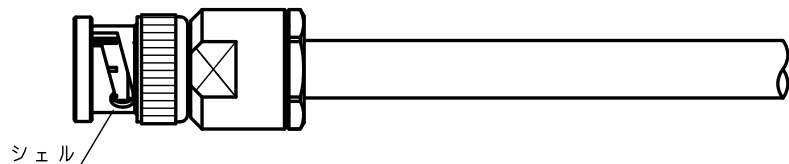
① 同軸ケーブルへ締付ナット、ワッシャー、ガasketの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



② ケーブルの外部導体とシースの間にクランプを挿入し、外部導体をほぐし折り返して図のように切りそろえる。銅箔はたんざく状に切り折り返し、外部導体の上に撫で付け切り揃える。この時、クランプはケーブル外皮との隙間が無くなるまで挿入する事
注意：5D-SFA、5D-SFA-LITEでクランプが挿入し難い場合、ヒートガン等でシースをクランプがほど良く挿入出来る具合まで温める。その際、シース・絶縁体等に変形・溶け等が無い事。(フレア工具は使用しない事)



③ 絶縁体を指定の寸法で切り取り、中心コンタクトをハンダ付けするハンダ付けの後、中心コンタクトを手で引張り抜けない事を確認する
注意：中心コンタクトとケーブル絶縁体の間に隙間が無い事
また、熱によりケーブル絶縁体の変形しない事



④ 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。