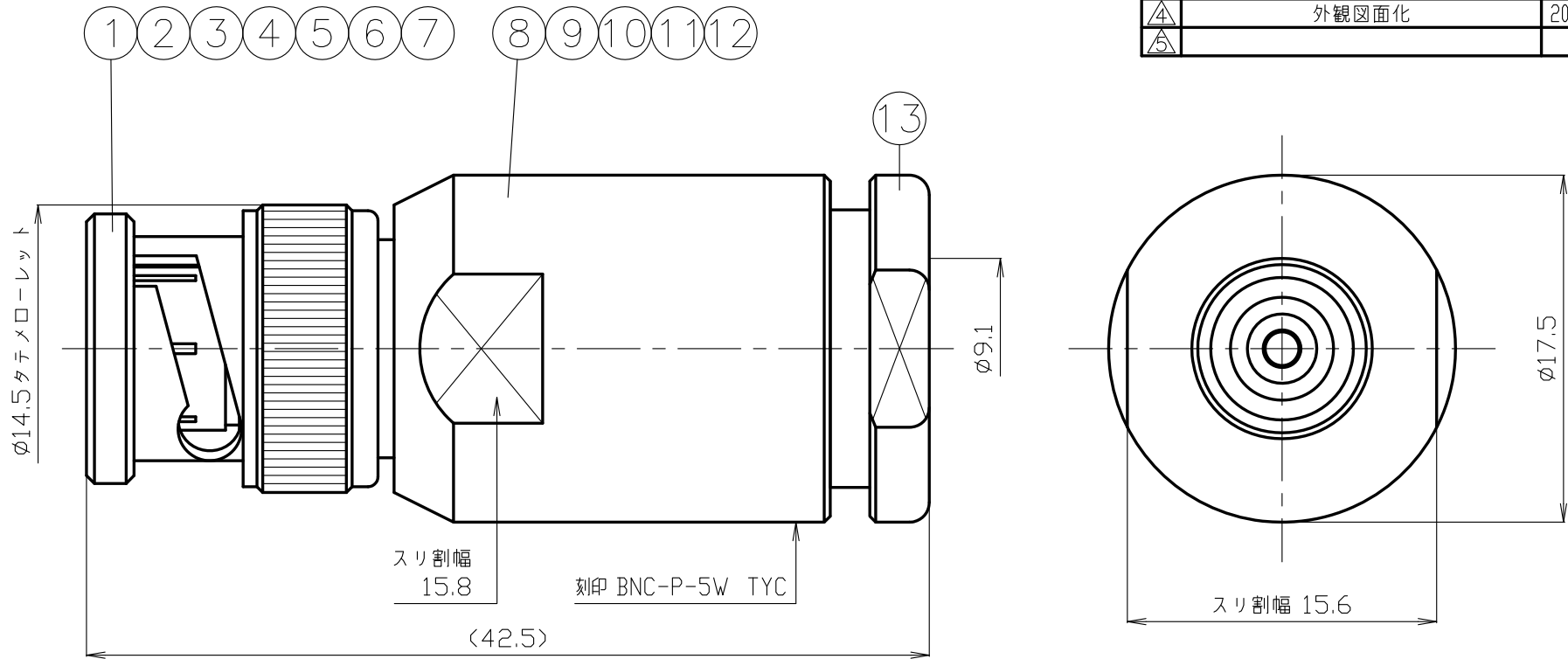


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.23	済
△	品名変更 「BNCP-5W NI」→「BNCP-5W」	2016.01.12	済
△	RoHS表記 追記	2016.01.12	済
△	外観図面化	2016.07.14	済
△			



13	締付ナット	黄銅	1	Ni	
12	シェル	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	--	色 赤
9	クランプ	黄銅	1	Ni	
8	ブッシング	黄銅	1	Ni	
7	平ワッシャー	黄銅	1	Ni	
6	ウェーブワッシャー	ベリリウム銅	2	--	
5	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
4	ガスケット	シリコンゴム	1	--	色 赤
3	中心コンタクト	黄銅	1	Au	内径$\phi 1.7$
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	接続ナット	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	'98.04.01

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-5W
図 番	S-0310935

仕 様 書

品 名 BNCP-5W

No. 0310177

図 番 S-0310935

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS C5412に準拠
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 4 GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω
 5 使用温度範囲 -40~85℃

確 認	検 印	作 成
山 16.01.12 本	檜 16.01.12 澤	渡邊 16.01.12 直弘

	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 的 特 性	絶縁抵抗	1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間にて
6		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
7	電圧定在波比	周波数 2000MHzまで	1.2以下
8	機 械 的 特 性	互換性	異常なく結合すること
9		適合ケーブル	【50Ω】 5D-2W、EM-5D-2W 【75Ω】 5C-2W、EM-5C-2W、EM-5C-2WE
10		ケーブル引張強度	軸方向引張力 250N以上
11	結合部接続強度	軸方向引張力250Nにて及び接続スリーブ に2.45N・mのトルクを加えたとき	接続スリーブに 異常のないこと
12	繰り返し動作	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ以下

※1 75Ω系ケーブルを接続した場合は、上記の電圧定在波比の保証外となりますのでご了承下さい。

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012.01.23
2	使用温度範囲・適合ケーブル 追記	2016.01.12
3	品名変更「BNCP-5W NI」→「BNCP-5W」	2016.01.12

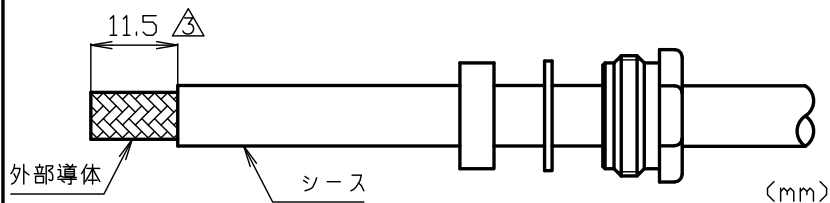
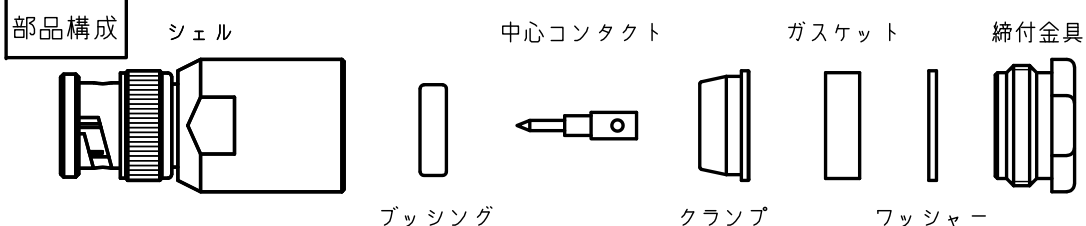
BNCP-5W 取付仕様書

適合ケーブル 5D-2W、5C-2W、EM-5D-2W、EM-5C-2W、EM-5C-2WE

図番
S-0310935



製図	検図	承認	確認
 '23.02.22 澤	 '23.02.22 川	 '23.02.22 本	 '23.02.22 村



番号	変更・記事	日付	番号	変更・記事	日付
△4	品名変更 「BNCP-5W NI」→「BNCP-5W」	2016.01.12	△1	社名変更	2012.01.23
△5	推奨締付トルク値 追加	2023.02.22	△2	注記・適合ケーブル追記	2013.01.25
			△3	11.0 → 11.5 寸法変更	2013.01.25

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 ケーブルの内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けをする。続いて、絶縁体にブッシングを装着する。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、締付金具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 4~6N・m

