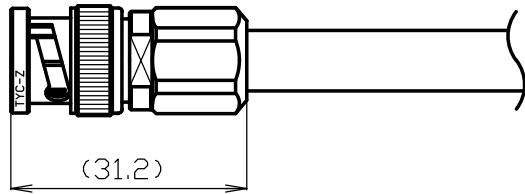
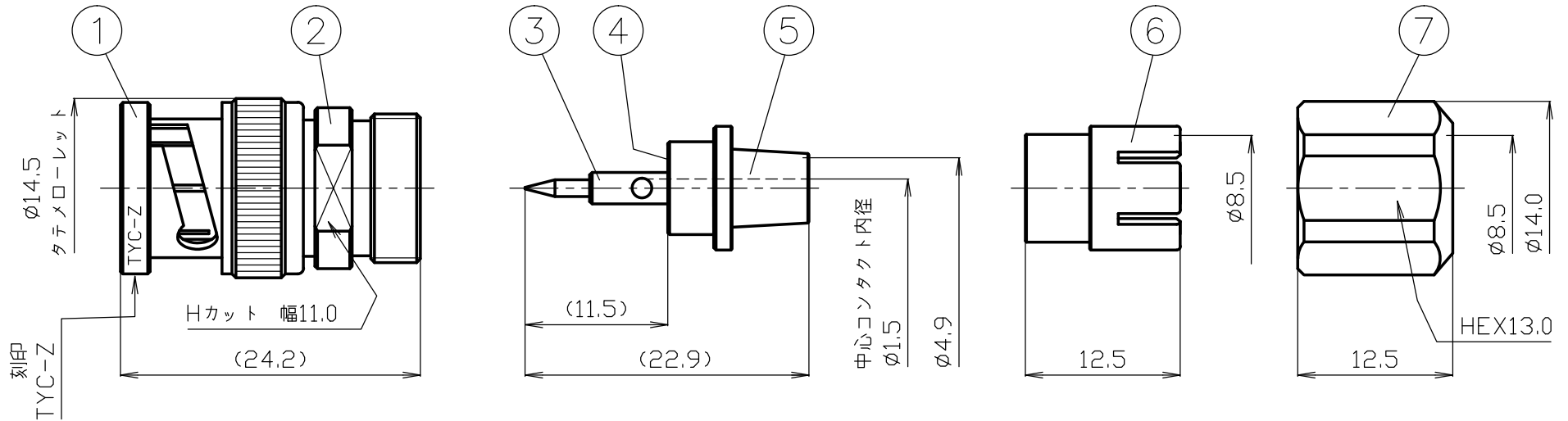


組立時 (1/1)



番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.23	(山本)
△			
△			
△			
△			



※黄銅 カドミウム含有濃度 75ppm以下

RoHS適合品
カドミウム 75ppm以下

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	製図	検図	承認	確認	品名
7	締付ナット	※黄銅	1	Ni		山	檜	山	中村	BNC P-5WZ
6	クランプ	※黄銅	1	Ni						
5	フェルール	※黄銅	1	Ni		口	澤	本	義	
4	絶縁体	テフロン	1	--						
3	中心コンタクト	※黄銅	1	Au		単位 mm				
2	シェル	※黄銅	1	Ni		日付 2007,09,25				
1	接続スリーブ	※黄銅	1	Ni		投影法				図番 J-0312863TT

仕 様 書

品 名 BNCP-5WZ

No. 0311075

図 番 J-0312863TT

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS C 5412
 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	5D-2W
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			

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		

BNCP-5WZ 取付仕様書

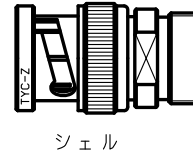
適合ケーブル 5D-2W △

図番
J-0312863TT



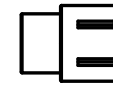
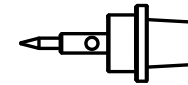
製図	検図	承認	確認
栗原 '18.09.07	檜澤 '18.09.07	山本 '18.09.07	三村 '18.09.07

部品構成



中心コンタクト

締付ナット



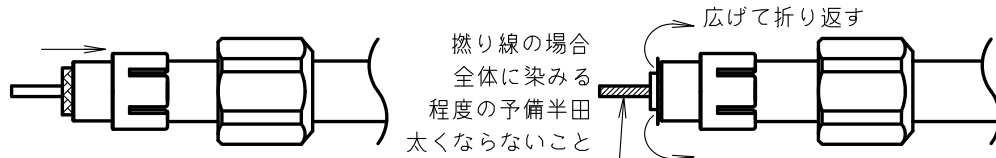
シェル

クランプ

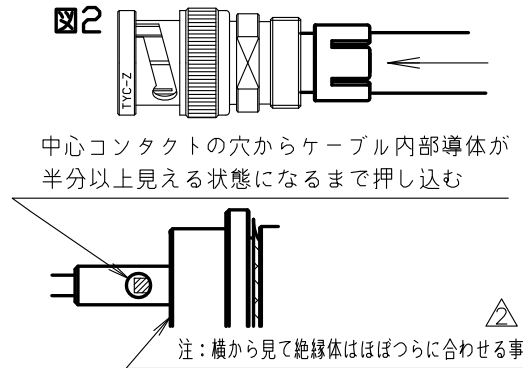
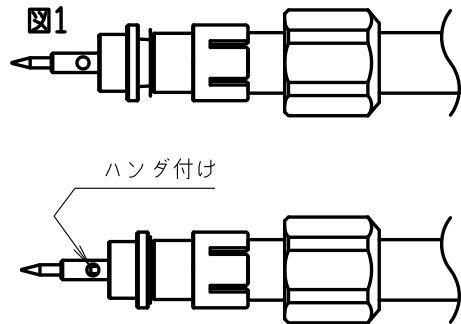
番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.23
△	ケーブルカット寸 6.0→6.7・8.5→7.9 変更 / 適合ケーブル / 注意 確認	2018.09.07
△		



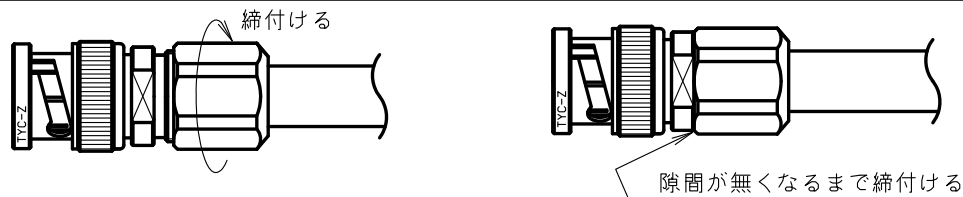
1 同軸ケーブルに締付ナットを通し、シース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。



2 同軸ケーブルにクランプを通し、外部導体を広げて折り返す。
注意
内部導体が撚り線の場合、全体に染みる程度の予備半田をする。
内部導体の外径が膨らんで太くならないこと。



3 同軸ケーブルに中心コンタクトを装着し、ハンダ付けをする。
△ この時、図1 の位置までは手で挿入し、次に 図2 の様に同コネクタのシェルを用い、中心コンタクトの穴からケーブル内部導体が半分以上見える状態になるまで押し込む。
注：図1 を作業する際に内部導体がコンタクト内部に引っ掛かり絶縁体が出てきた場合は押し戻す事。
中心コンタクトの位置が定位置にある事を確認して、内部導体間にハンダ付けを行う。ハンダ付け後に中心コンタクトを引張り、抜けない事を確認する。



4 締付ナットをシェルとの隙間が無くなるまで スパナ等で締め付け、作業を完了する。