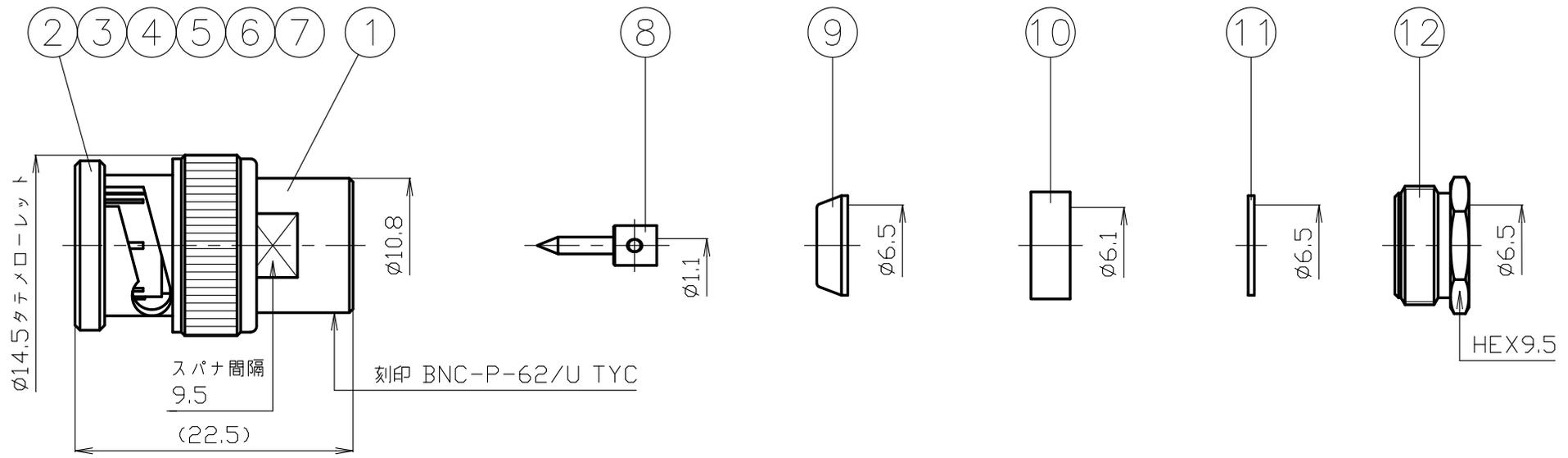


番号	変更・記事	日付	確認
△1	Sn → NI	96.11.11	済
△2	AG → NI	2001.10.06	済
△3	中心コンタクト寸法変更	2003.05.09	済
△4	社名変更	2012.01.23	済
△5	外観図面化	2016.07.15	(山本)
△6	RoHS表記 追記	2016.07.15	(山本)



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	シエル	黄銅	1	Ni	△

尺度 2/1  
単位 mm  
日付 '91.10.25

製図 渡邊 '16.07.15 直弘	検図 檜 '16.07.15 澤	承認 山 '16.07.15 本	確認 三 '16.07.15 村

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

品名 BNC-P-62/U  
図番 S-0310521

# 仕 様 書

品 名 BNCP-62/U

No. 0310253

図 番 S-0310521

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS-C5412  
 2 定格電圧 AC 500V  
 3 定格周波数 0~200MHz  
 4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 12.01.23 本	檜 12.01.23 澤	山 12.01.23 口

項目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 (図番 S-0310521) 仕上げ及び表示	異常のないこと
2		
3		
4	絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ以上
5	耐電圧	AC 1500V 1分間にて 異常のないこと
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 3mΩ以下
7	特 性	
8	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	ケーブル接触強度	軸方向引張力 98N以上 異常のないこと
10	的 特 性	
11	結合部接続強度	軸方向引張力245N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

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 23
2		
3		

# BNCP-62/U 取付仕様書

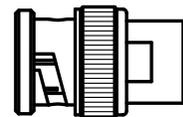
適合ケーブル RG-62/U、RG-62A/U △

## 部品構成

中心コンタクト

ガスケット

締付金具



シェル



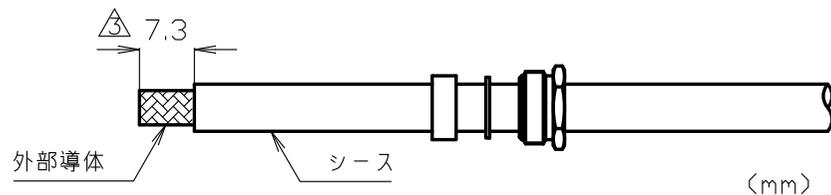
クランプ

ワッシャー

図番 S-0310521



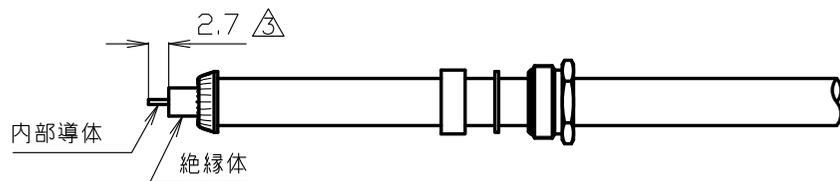
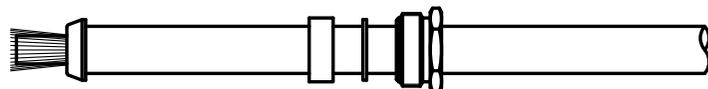
作成	確認



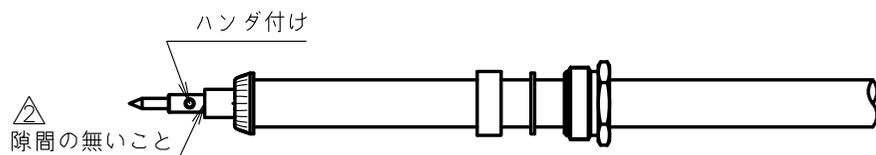
番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.23
△	注記・適合ケーブル追記	2013.01.23
△	8.5 → 7.3 、 3.0 → 2.7 寸法変更	2013.01.23

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。

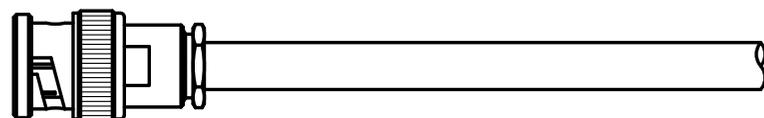
② クランプを装着し、外部導体を1重づつほぐす。



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 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けする。  
中心コンタクトと絶縁体の間に隙間の無いこと。  
※ハンダ付け後、ラジオペンチ等でコンタクトを引っ張りハンダ付けを確認する。



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。