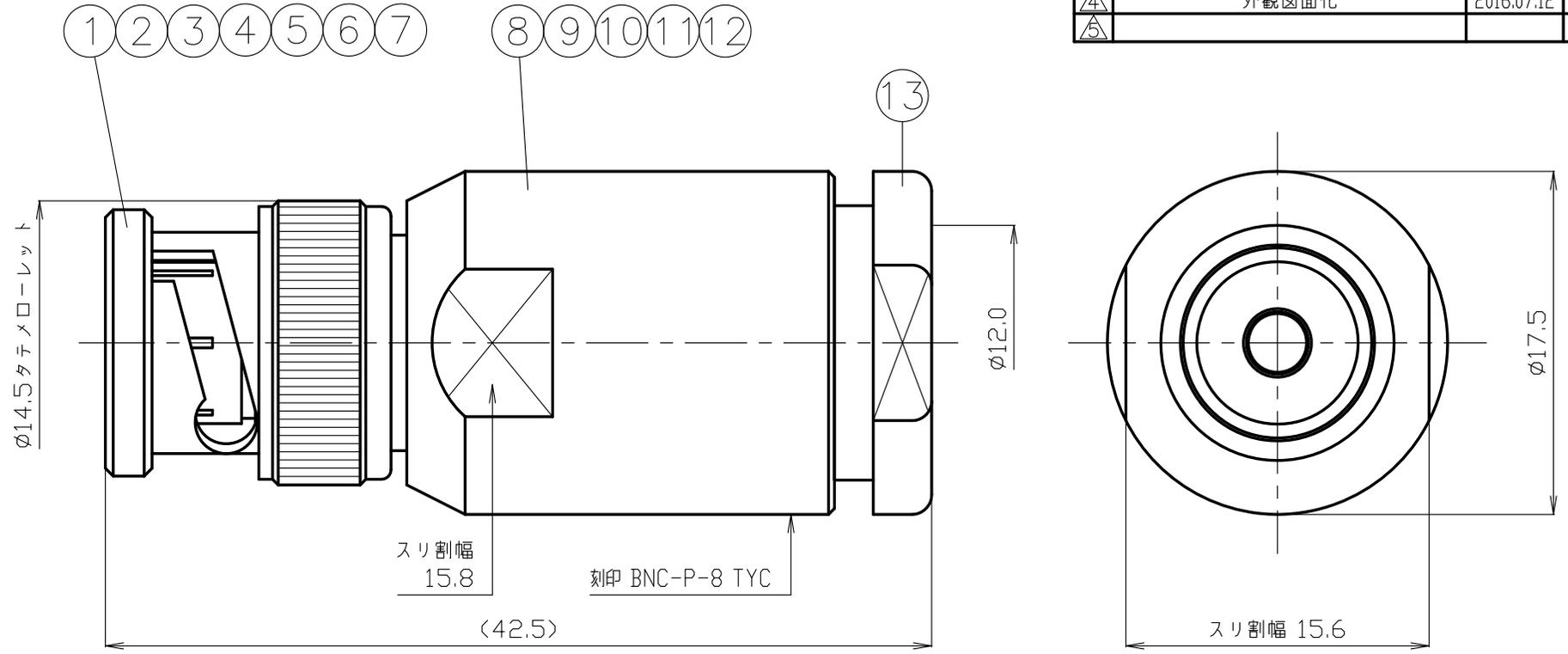


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.23	済
△	品名変更 「BNCP-8 NI」→「BNCP-8」	2016.03.07	済
△	RoHS表記 追記	2016.03.07	済
△	外観図面化	2016.07.12	済
△			



13	締付金具	黄銅	1	Ni	
12	シールド	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	Al	内径φ3.0
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	接続スリーブ	黄銅	1	Ni	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺 寸	3 / 1	製 図	渡 邊	16.07.14	検 図	檜 樽	16.07.14	承 認	山 本	16.07.14	確 認	三 村	16.07.14	品 名	△ BNCP-8
単 位	mm	投 影 法	直 弘	澤	本	村					図 番	S-0310937			
日 付	'98.04.01	株式 会社		ト ー コ ネ		TO-CONN CO., LTD.									

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

# 仕 様 書

品 名 BNCP-8

No. 0310203

図 番 S-0310937

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 16.03.07 本	檜 16.03.07 澤	渡邊 16.03.07 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 気	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	特 性	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		電圧定材波比	周波数 2000MHzまで 1.2以下
8		互換性	規格に準ずるコネクタと結合したとき
9	機 械	ケーブル引張強度	軸方向引張力 25kgf以上 異常のないこと
10		結合部接続強度	軸方向引張力25kgfにて及び接続スリーブ に25kgf・cmのトルクを加えたとき 接続スリーブに 異常のないこと
11	特 性	繰り返し動作	5000回の抜き差し後 接触抵抗は10mΩ以下
12		適合ケーブル	8D-2V、8D-FB、EM-8D-2E

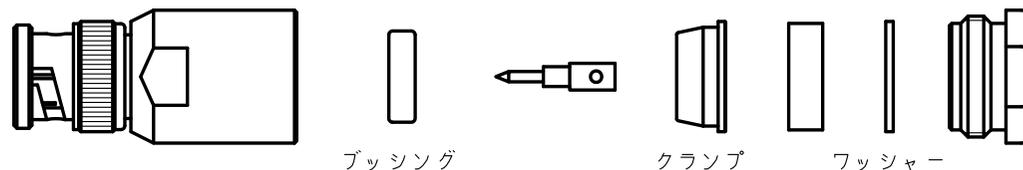
GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012.01.23
2	品名変更「BNCP-8 NI」→「BNCP-8」	2016.03.07
3	使用温度範囲、適合ケーブル 追記	2016.03.07

# BNCP-8 取付仕様書

適合ケーブル 8D-2V、8D-FB、EM-8D-2E  $\triangle$

部品構成 シェル 中心コンタクト ガスケット 締付金具

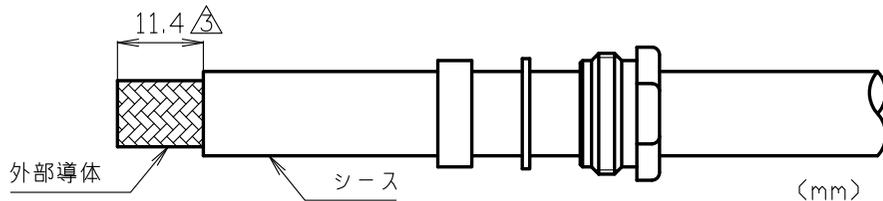


図番 S-0310937

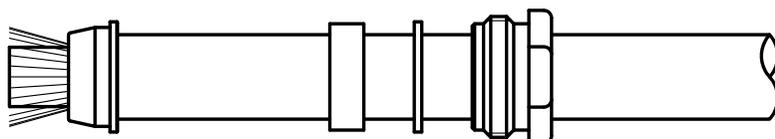


作成	確認
 榎 '13.01.28 澤	 山 '13.01.28 本

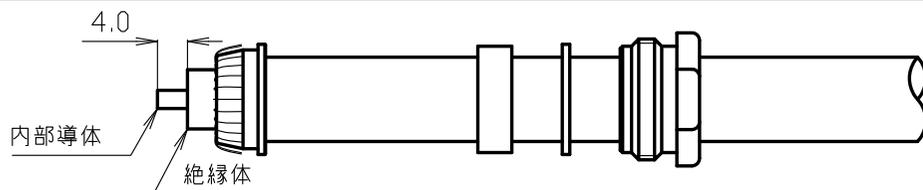
番号	変更・記事	日付
$\triangle$	社名変更	2012.01.23
$\triangle$	注記・適合ケーブル追記	2013.01.28
$\triangle$	11.0 → 11.4 寸法変更	2013.01.28



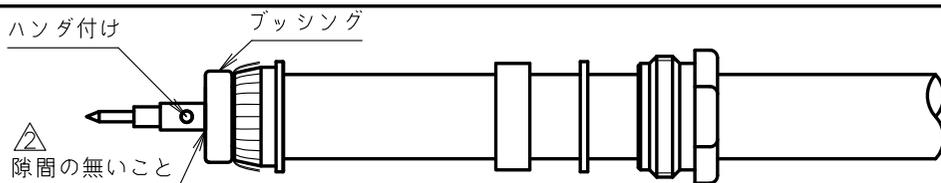
1 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



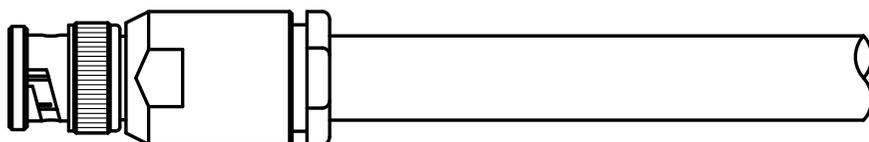
2 クランプを装着し、外部導体をほぐす。



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。