

# 高周波同軸コネクタ



高周波同軸コネクタ

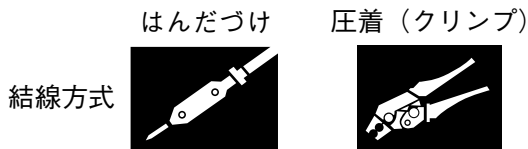
- 通信機器及び測定器等の高周波伝送回路の接続に使用
- その要求される性能・用途によりN,BNC等の各タイプ有り

# 高周波同軸コネクタ

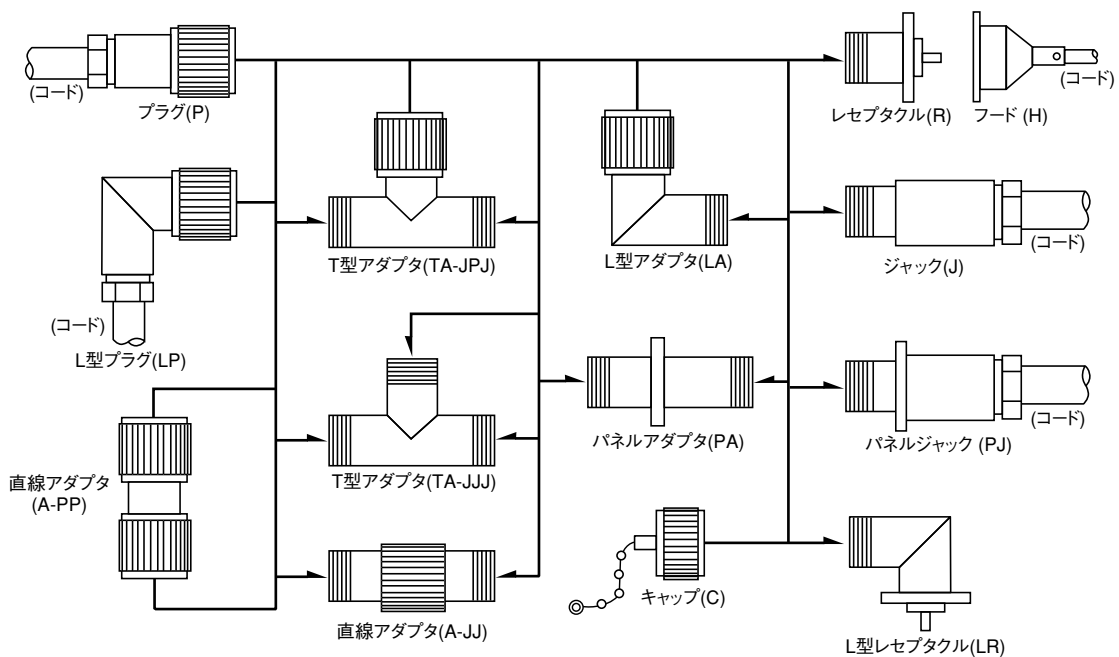
## 形式別分類

形式	接続方式	適用規格	特性 インピーダンス	耐候性	使用電圧	最高使用 周波数	使用同軸 ケーブル	摘要
N形	ねじ 5/8-24UNEF	JIS C 5411 MIL-C-39012 DSP-C-6201 BTS-4114	50 Ω	有	500V	10GHz	中程度のもの	高整合度
BNC形	バヨネット	JIS C 5412 MIL-C-39012 DSP-C-6202 BTS-4115	50 Ω	有	500V	4GHz	細いもの	小形・軽量
BNCC形	バヨネット	—————	75 Ω	有	500V	2.4GHz	細いもの	小形・軽量
TNC形	ねじ 7/16-28UNEF	MIL-C-39012 EIAJ RC-5235	50 Ω	有	500V	4GHz	細いもの	小形・軽量
SMA形	ねじ 1/4-36UNS	MIL-C-39012 EIAJ RCX-5234	50 Ω	有	500V	18GHz	極細	高整合度
SMB形	スナップオン	JIS C 5415 MIL-C-39012	50 Ω	無	335V	4GHz	極細	機器内部用
M形	ねじ M16×1	JIS C 5419 BTS-4113	不整合	無	500V	200MHz	中程度のもの	安価
MHV形	バヨネット	—————	不整合	有	2,300V	50MHz	細いもの	高圧形

## マークの説明



## 組合せ一覧図



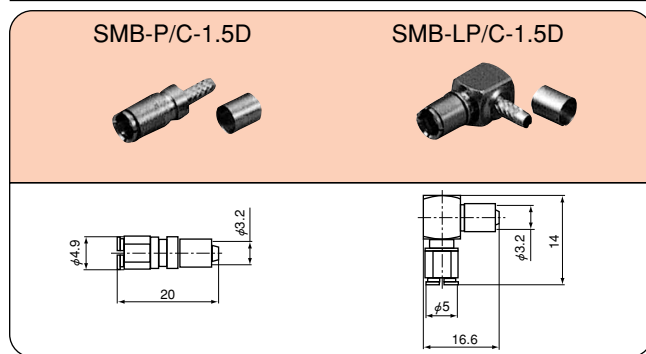
## ■電気的特性

耐電圧：AC500V(実効値)1分間  
 絶縁抵抗：DC500Vにて500MΩ以上  
 接触抵抗：10mΩ以下(DC1Aにて)  
 使用周波数：4GHz以下  
 電圧定在波比：1.3+0.2f(GHz)  
 特性インピーダンス：50Ω

## ■材質及び処理

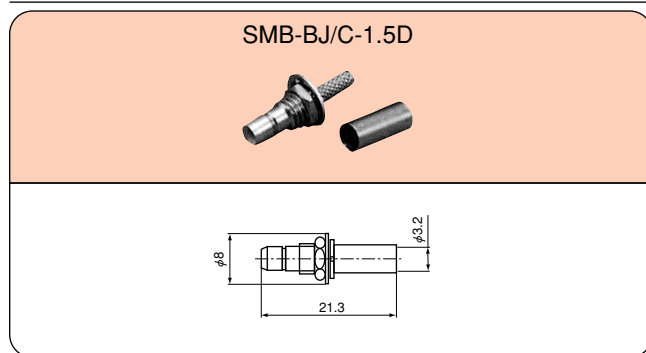
シールド：黄銅(ニッケルめっき)  
 オスコンタクト：黄銅(金めっき)  
 メスコンタクト：ベリリウム銅(金めっき)  
 絶縁物：テフロン

### ●SMB-P/C・LP/C (クリンプタイプ)



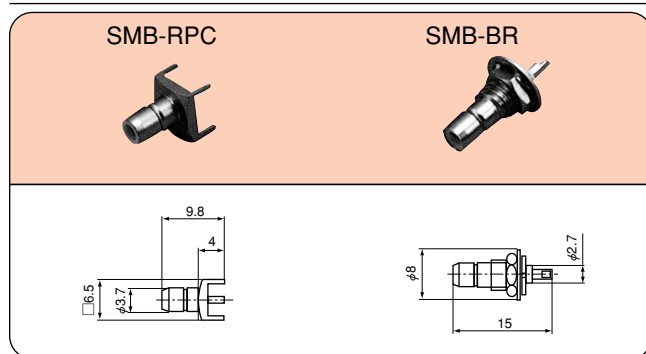
品名	適合ケーブル
SMB-P/C-1.5D	1.5D-2V
SMB-LP/C-1.5D	1.5D-2V

### ●SMB-BJ/C (クリンプタイプ)

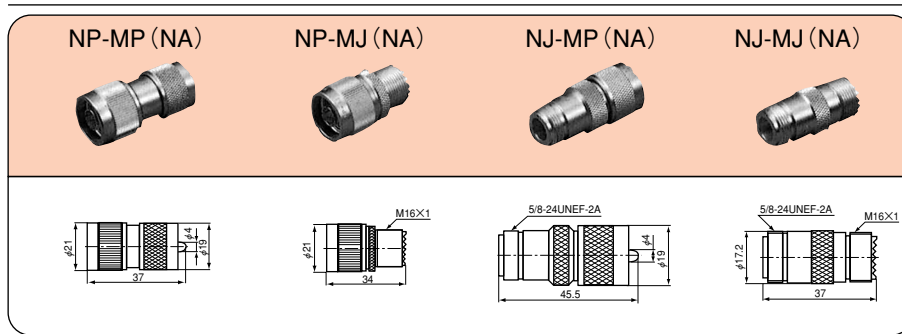


品名	適合ケーブル
SMB-BJ/C-1.5D	1.5D-2V

### ●SMB-RPC・BR

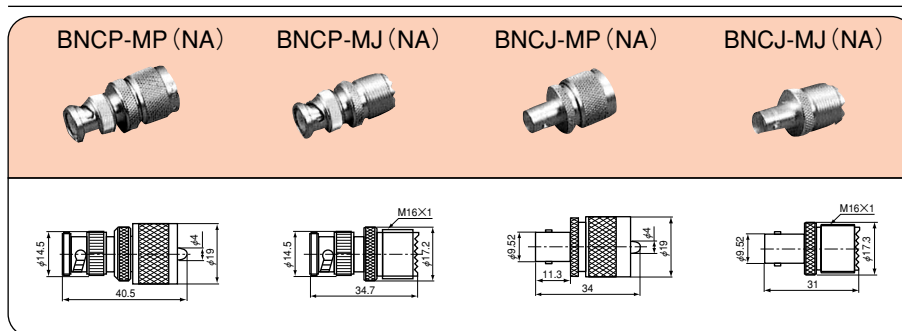


## ● N-M



品 名	
シェル コンタクト	ニッケルめっき 金めっき
シェル コンタクト	銀めっき 銀めっき
NP-MP (NA)	NP-MP
NP-MJ (NA)	NP-MJ
NJ-MP (NA)	NJ-MP
NJ-MJ (NA)	NJ-MJ

## ● BNC-M



品 名	
シェル コンタクト	ニッケルめっき 金めっき
シェル コンタクト	銀めっき 銀めっき
BNCP-MP (NA)	BNCP-MP
BNCP-MJ (NA)	BNCP-MJ
BNCJ-MP (NA)	BNCJ-MP
BNCJ-MJ (NA)	BNCJ-MJ

注) 写真・寸法図は(NA)仕様のものです。

# 圧着工具

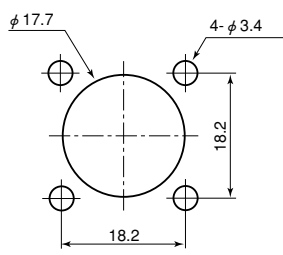


工具名称	シリーズ名	適合ケーブル
D-0203	BNC-□/C-1.5	1.5D-2V
	TNC-□/C-1.5D(※1)	1.5D-2V
	SMB-□/C-1.5D(※2)	1.5D-2V
D-0908	TNC-J/C-1.5D(※1)	1.5D-2V
	SMA-□/C-316U(※2)	RG-316/U RG-188A/U
D-1113	BNC-□/C-3	3D-2V
	BNC-□/C-58U	RG-58/U
	BNCC-□/C-3	3C-2V
	TNC-□/C-3D	3D-2V
	TNC-□/C-58U	RG-58/U
	SMA-□/C-142BU	RG-142B/U

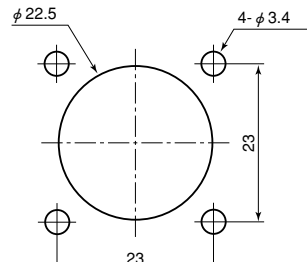
(※1) プラグとジャックで「コンタクト」及び「かしめパイプ」の形状が違うため、同じ工具では結線できません。  
 (※2) D-0203及びD-0908のどちらでも結線可能です。

カタログ記載以外の特殊品にもご相談を承ります。

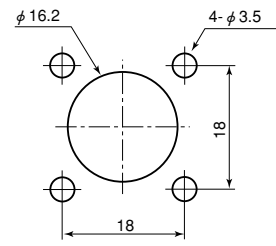
# パネル取付参考方法



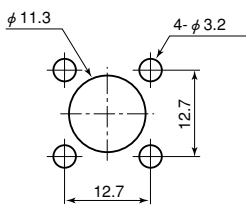
N-R・P-J・PA  
(P-J-10は除く)



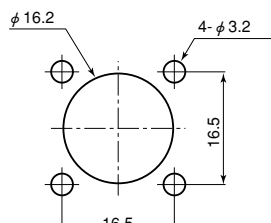
N-PJ-10



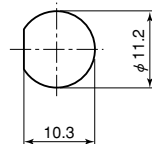
M-R・PA



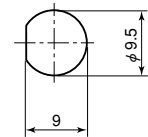
BNC-R・P-J・PA  
(P-J-5は除く)



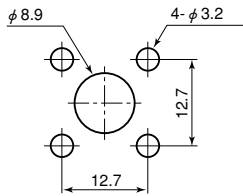
BNC-PJ-5



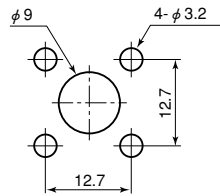
BNC-BR



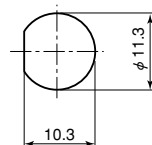
BNC-IR



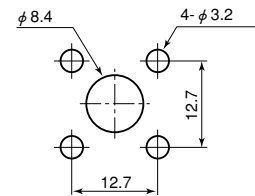
BNCC-R



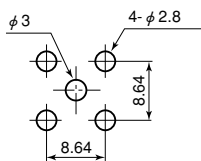
TNC-R



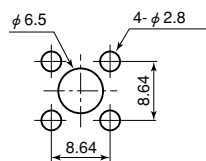
TNC-BR



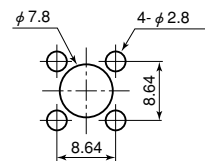
MHV-R



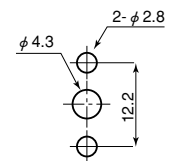
SMA-R



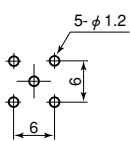
SMA-PA



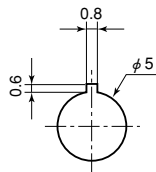
SMA-PJ



SMA-R2



SMB-RPC

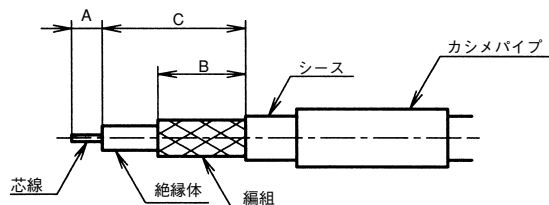


SMB-BR

## SMB-P/C-1.5D 結線作業 SMB-BJ/C-1.5D

1. ケーブルを下記の寸法に加工する。カシメパイプはケーブルに通しておく。

注) 芯線、絶縁体、編組に傷をつけないこと

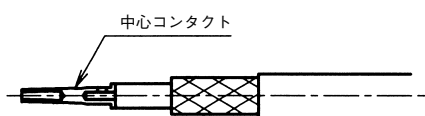


	A	B	C
P/C-1.5D	2	5.8	9.5
BJ/C-1.5D	1.5	6.5	8.5

2. 中心コンタクトに芯線を挿入しはんだづけをする。

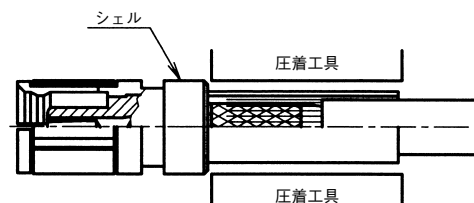
注1) コンタクトとケーブルの間に隙間のないこと

注2) はんだの盛りすぎ、少なすぎに注意すること



3. はんだづけされた中心コンタクトをシェルに完全に止まるまで挿入する。中心コンタクトの先端と絶縁体は面位置になっていることを確認し、カシメパイプをスライドさせ編組に被せ、圧着工具にて根本より圧着する。

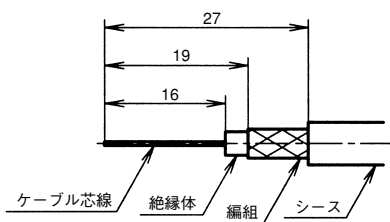
(圧着工具：D-0203, HEX3.25)



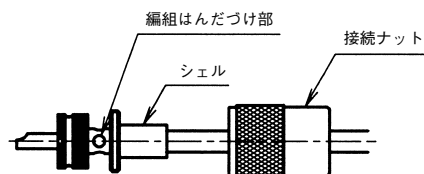
## M-P-□ 結線作業

1. ケーブルを下記の寸法に加工する。

注) 芯線、絶縁体、編組に傷をつけないこと

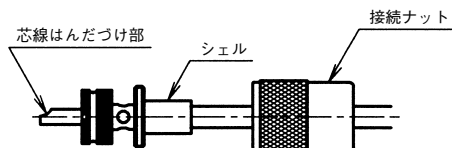


2. ケーブルに接続ナットを通し、ケーブルをシェルに挿入してその後、編組はんだづけ部より、はんだづけを行う。



3. ケーブル芯線を、芯線はんだづけ部よりはんだづけを行う。

注) はんだづけをする際は適量とし、シェル部コンタクトの先端が丸くなるようにする



4. 接続ナットをシェルの方へねじ込む。

