

75 Ω BNC 形同軸コネクタ

BNC75 Series



特性インピーダンス

75 Ω

ロック方式

バヨネット



概要

- BNC75 シリーズは BNC シリーズ (50 Ω系) の 75 Ω系コネクタです。
- BNC シリーズとの互換性も有しています。
- 着脱容易なバヨネットロック方式です。

用途

測定器、放送機器、CATV、HDTV 等

仕様

特性インピーダンス	75 Ω
定格電圧	AC500V(r.m.s.)
耐電圧	AC1,500V(r.m.s.) / 1 分間
絶縁抵抗	DC500V で 1.000M Ω以上
接触抵抗	3m Ω以下
電圧定在波比	1.3 以下 (DC ~ 1GHz)
使用温度範囲	-55 ~ +85℃

※コネクタによっては仕様異なる場合があります。
ご使用にあたっては納入仕様書にてご確認下さい。

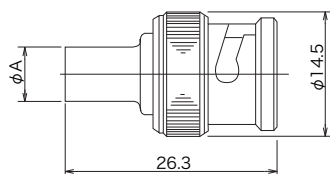
材質 / 処理



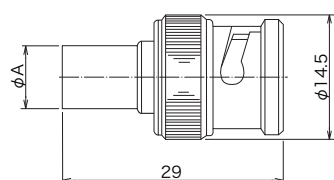
部品名	材質 / 処理
シェル	銅合金 / Ni 又は Ag めっき
コンタクト (雄)	銅合金 / Ag 又は Au めっき
コンタクト (雌)	銅合金 / Ag 又は Au めっき
インシュレーター	四フッ化エチレン
ガスケット	シリコンゴム

◎このカタログの仕様等は、改良等で予告なく変更することがありますので、ご了承願います。
また、掲載している製品の特性、及び仕様は参考値です。製品を使用する際は、最新の納入仕様書で内容のご確認をお願い致します。

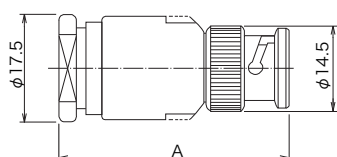
▶プラグコネクタ



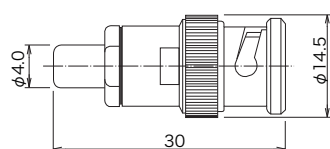
品 名	使用ケーブル	φA	処 理		結線方法	クリンプ工具
			外部導体	中心コンタクト		
BNC75-P-1.5CQEW-CF	1.5C-2W	5.50	Ni	Au		CR-H-1100
	1.5C-QEW					
BNC75-P-2.5CW-CR10B-CF	2.5C-XW	6.25	Ni	Au	1	CR-H-1105
	2.5C-2W					



品 名	使用ケーブル	φA	処 理		結線方法
			外部導体	中心コンタクト	
BNC75-SP-3C2V-CR1-DA1	3C-2V	6.5	Ni	Au	

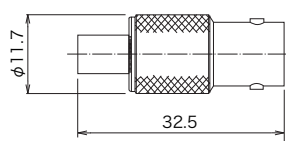


品 名	使用ケーブル	A	処 理		結線方法
			外部導体	中心コンタクト	
BNC75-P-5-CF	5C-2V	37	Ag	Ag	
BNC75-P-5C2W-CF	5C-2W	37	Ni	Ag	3
BNC75-SP-5CFB-CF	5C-FB	39	Ni	Ag	



品 名	使用ケーブル	処 理		結線方法	クリンプ工具
		外部導体	中心コンタクト		
BNC75-SP-1.5CCA-EXBV-CF	1.5CCA-EXBV	Ni	Au		CR-H-1101

▶ジャックコネクタ



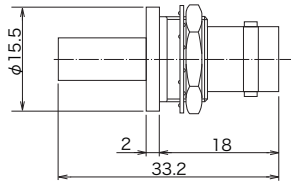
品 名	使用ケーブル	処 理		結線方法	クリンプ工具
		外部導体	中心コンタクト		
BNC75-J-2.5C2W-CR10A-CF	2.5C-XW	Ni	Au	4	CR-H-1105
	2.5C-2W				

◎このカタログの仕様等は、改良等で予告なく変更することがありますので、ご了承ください。

また、掲載している製品の特性、及び仕様は参考値です。製品を使用する際は、最新の納入仕様書で内容のご確認をお願い致します。

<https://www.connector.fujikura.com>

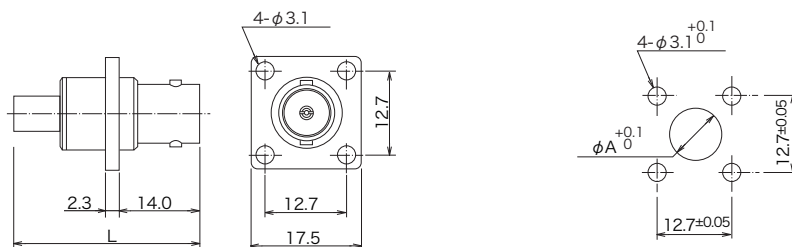
▶バルクヘッドジャックコネクタ



品 名	使用ケーブル	処 理		結線 方法	クリンプ 工具
		外部導体	中心コンタクト		
BNC75-BJ-2.5C2W-CR1-CF	2.5C-2W	Ni	Au		
	2.5C-QEW				

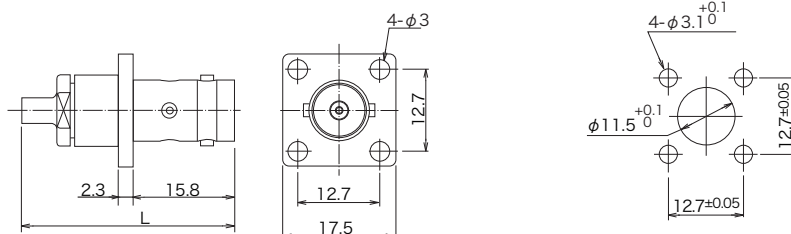
▶パネルジャックコネクタ

品 名	使用ケーブル	ϕA	L	処 理		結線 方法	クリンプ 工具
				外部導体	中心コンタクト		
BNC75-PJ-3CW-CR10B-CF	3C-2WS	11.8	32.6	Ni	Au	5	CR-H-1132
BNC75-PJ-3C2V-CR1-CF	3C-2V	11.3	30.0	Ni	Au		CR-H-16776



取付穴参考寸法

品 名	使用ケーブル	L	処 理		結線 方法	クリンプ 工具
			外部導体	中心コンタクト		
BNC75-PJ-1.5CCA-EXBV-CF	1.5CCA-EXBV	34.5	Ni	Au		CR-H-1101
BNC75-PJ-1.5CV-CR2-CF	1.5C-2V	33.0	Ni	Au		CR-H-1101
	1.5C-QEV					
BNC75-PJ-2.5V-CR-Ni-CF	2.5C-2V	34.5	Ni	Ag		CR-H-1100



取付穴参考寸法

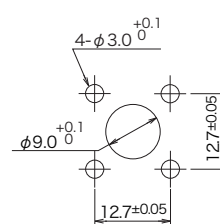
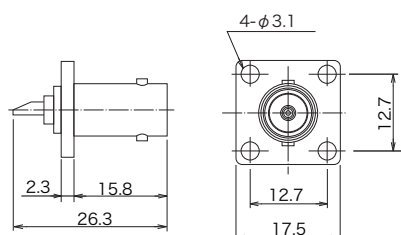
◎このカタログの仕様等は、改良等で予告なく変更することがありますので、ご了承願います。

また、掲載している製品の特性、及び仕様は参考値です。製品を使用する際は、最新の納入仕様書で内容のご確認をお願い致します。

<https://www.connector.fujikura.com>

▶レセプタクルコネクタ

品 名	処 理	
	外部導体	中心コンタクト
BNC75-R-A-CF	Ni	Au



取付穴参考寸法

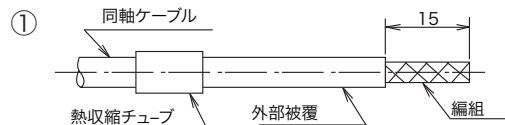
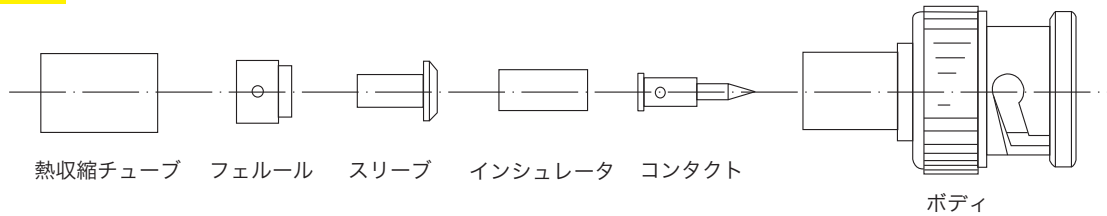
◎このカタログの仕様等は、改良等で予告なく変更することがありますので、ご了承ください。

また、掲載している製品の特性、及び仕様は参考値です。製品を使用する際は、最新の納入仕様書で内容のご確認をお願い致します。

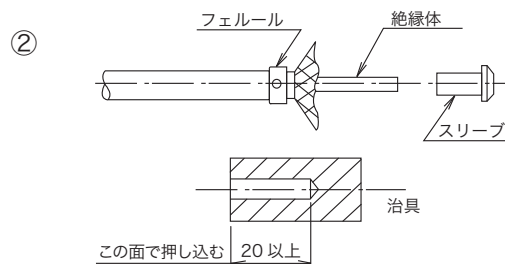
<https://www.connector.fujikura.com>

▶ 結線方法 (1)

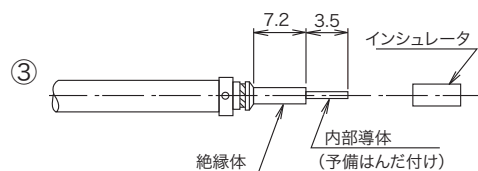
部品構成



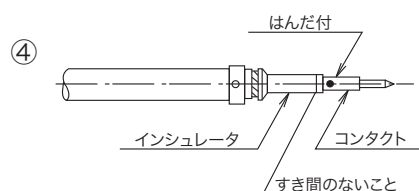
① ケーブルに熱収縮チューブを通し、外部被覆を 15mm 取り除きます。その際外部編組にキズをつけないように注意して下さい。



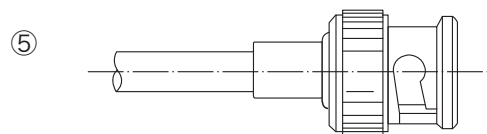
② フェルールは外部編組の上に通し外部被覆に突き当てます。編組の先を上げスリーブは図示のように絶縁体と編組の間に押し込みフェルールに突き当てます。スリーブを押し込む場合は図のような治具を使用すると便利です。外部編組はスリーブの外径に沿って全周切り揃えます。



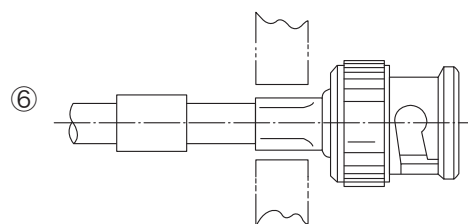
③ 絶縁体及び内部導体は図示の寸法に処理します。絶縁体の口出し寸法 7.2mm はインシュレータをガイドにして出しても可能です。内部導体は予備はんだ付け後切断します。



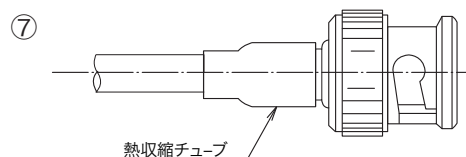
④ インシュレータをケーブル絶縁体の上に通し内部導体とコンタクトをはんだ付します。コンタクトには予め予備はんだを行います (はんだ注入量は少なめにします。) はんだ付後のはんだの盛り上がりはコンタクト外径に沿って削り取ります。



⑤ ボディにケーブル組立を挿入します。



⑥ ボディのカシメは図示のようにボディ端面と工具の端面を同一位置にしてカシメます。ボディの穴はカシメダイスの六角辺に合わせます。



⑦ 予めケーブルに通しておいた熱収縮チューブを図の位置までボディにかぶせ加熱収縮を行います。

品 名	工 具
BNC75-P-2.5CW-CR10B-CF	CR-H-1105
BNC75-P-3CW-CR10B-CF	CR-H-1132

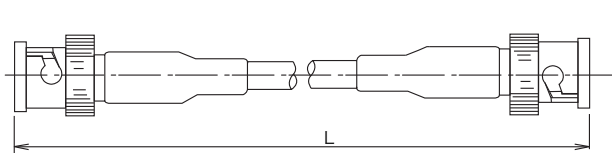
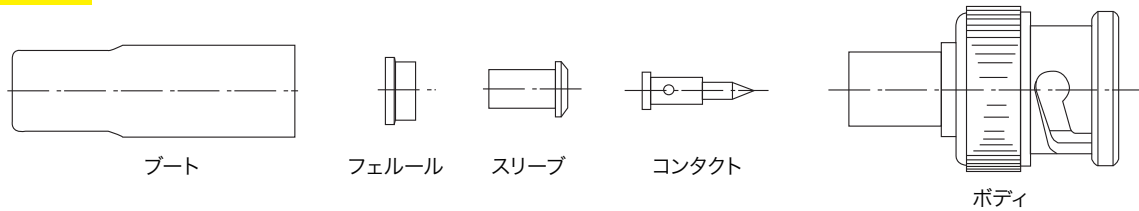
◎このカタログの仕様等は、改良等で予告なく変更することがありますので、ご了承願います。

また、掲載している製品の特性、及び仕様は参考値です。製品を使用する際は、最新の納入仕様書で内容のご確認をお願い致します。

<https://www.connector.fujikura.com>

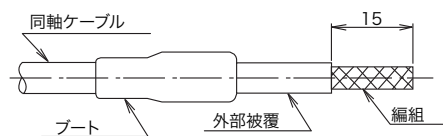
▶ 結線方法 (2)

部品構成



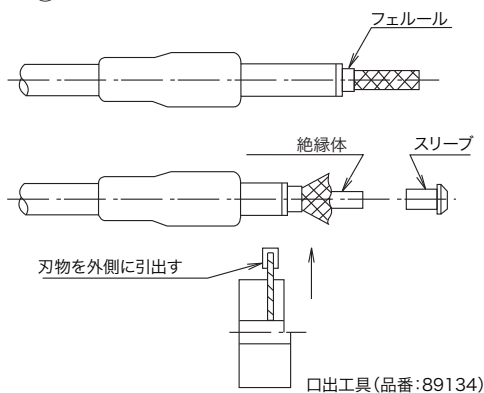
両端結線にてL指定のケーブル必要長
L-12mm

①



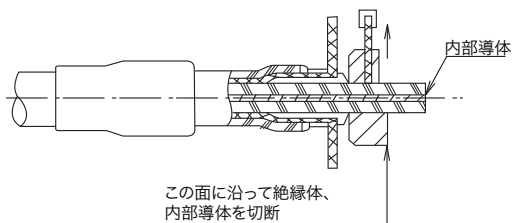
① 同軸ケーブルにブートを図のように通し図示寸法に外部被覆を取り除きます。
外部被覆を取り除く際、編組にキズを付けないように注意して下さい。

②



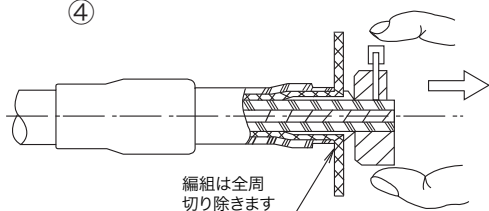
② フェルールは編組の上に図示方向に挿入後、編組の先端を少し広げスリーブを押し込みます。
スリーブを押し込む場合は口出工具を使用します。
口出工具の刃物の背を外側に引出して使用します。

③



③ 口出工具の外側に出た絶縁体、内部導体を同時に工具の外面に沿ってニッパー等で切断します。

④



④ 口出工具の刃物の背を指で押し付け、絶縁体に刃物を喰い込ませた後、ケーブル又は工具を数回回転させてから、そのまま矢印方向に引きはなします。編組はスリーブの外径に沿って全周ハサミ等で切り除きます。

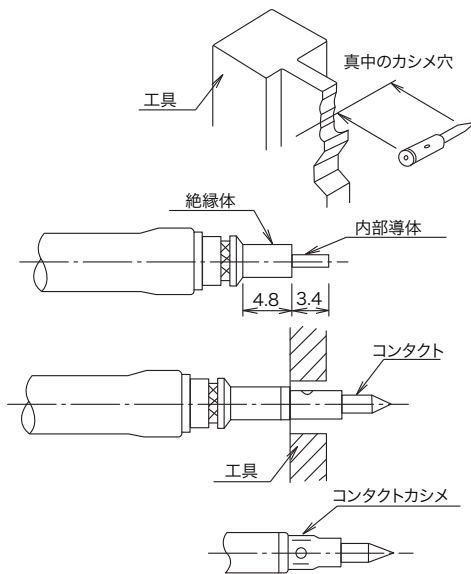
◎このカタログの仕様等は、改良等で予告なく変更することがありますので、ご了承願います。

また、掲載している製品の特性、及び仕様は参考値です。製品を使用する際は、最新の納入仕様書で内容のご確認をお願い致します。

<https://www.connector.fujikura.com>

▶ 結線方法 (2)

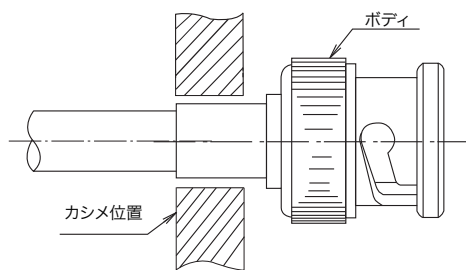
⑤



⑤コンタクトは工具のコンタクトカシメ穴（真中の穴）に軽く挟み、ケーブル内部導体を挿入し、ケーブル絶縁体に突き当ててカシメます。（コンタクトの横穴は工具のカシメ穴の曲面に合わせます。）

カシメ治具：CR-H-1135

⑥



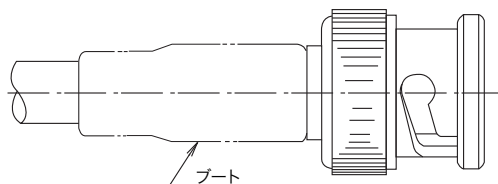
⑥ボディにケーブル組立を挿入しコネクタ絶縁体内の溝にコンタクトをカシメた羽根部が入るまで軽く回し押し込み、コンタクトの先端が絶縁体の先端とほぼ同じ位置になるまで挿入します。

カシめるまでボディとケーブルは回転させないで下さい。図示の位置を工具でカシメます。

ボディの穴を六角辺に合わせます。

カシメ治具：CR-H-1135

⑦



⑦あらかじめケーブルに通したブートをボディにかぶせます。

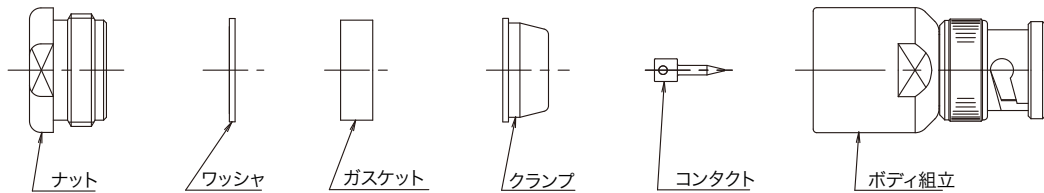
◎このカタログの仕様等は、改良等で予告なく変更することがありますので、ご了承願います。

また、掲載している製品の特性、及び仕様は参考値です。製品を使用する際は、最新の納入仕様書で内容のご確認をお願い致します。

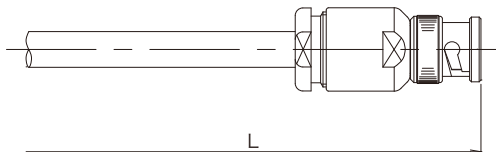
<https://www.connector.fujikura.com>

▶ 結線方法 (3)

部品構成

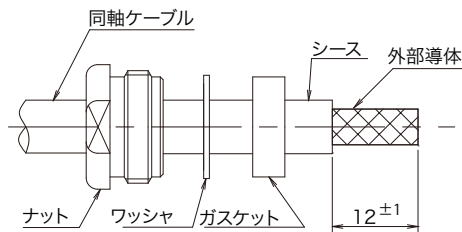


①



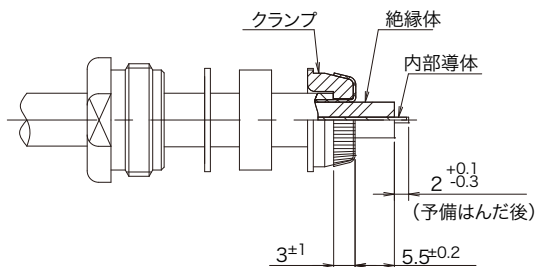
- ①片端ハーネスにおける
ケーブル参考必要長：L1
 $L_1 = L - 8$

②



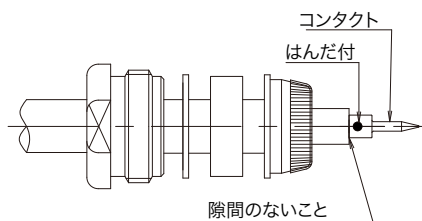
- ②同軸ケーブルにナット、ワッシャ、ガasketを
挿入する。
シースを図示寸法に処理する。
注) シースを取り除く際、外部導体に傷を付けないこと。

③



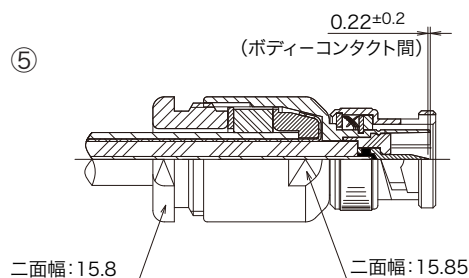
- ③同軸ケーブルにクランプを挿入し、突き当てる。
外部導をときほぐし、クランプ上に均一に折り返す。
外部導体及び絶縁体を図示寸法に処理する。
注) 内部導体に傷を付けないこと。
内部導体に予備はんだを施し、図示寸法に切断する。
注) 絶縁体が熱により膨張、変形等のないこと。

④



- ④コンタクトに予備はんだを施し、内部導体にはんだ付
する。
注) 絶縁体、コンタクト間に隙間のないこと。
注) 絶縁体が熱により、膨張、変形等のないこと。

⑤



- ⑤はんだ付けしたケーブル組立にボディ組立を組み込
みナットを締め付ける。
注) 締め付けトルク：490 ～ 686 N · c m
(50 ～ 70 kgf · c m)
注) ボディ組立装着後、開口部寸法：0.22±0.2
(ボディーコンタクト間) を満足のこと。

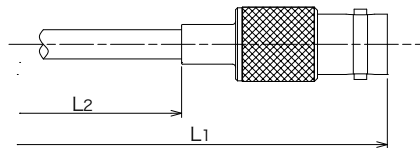
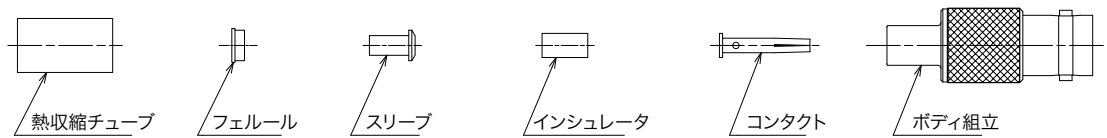
◎このカタログの仕様等は、改良等で予告なく変更することがありますので、ご了承ください。

また、掲載している製品の特性、及び仕様は参考値です。製品を使用する際は、最新の納入仕様書で内容のご確認をお願い致します。

<https://www.connector.fujikura.com>

▶ 結線方法 (4)

部品構成

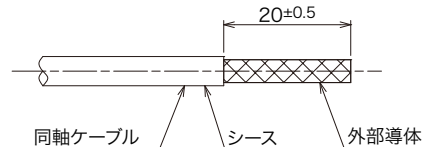


片端結線におけるケーブルの必要長

$$L = L_1 - 20.1$$

$$L = L_2 + 24.3$$

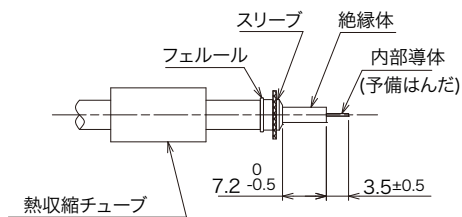
①



① 同軸ケーブルのシースを図示寸法にむき出す。

注) 外部導体に傷を付けないこと。

②



② 同軸ケーブルに熱収縮チューブを挿入する。

同軸ケーブルにフェルールを挿入しシースに突き当てる。
外部導体の先端を少し広げ絶縁体上にスリーブを挿入し、
外部導体に突き当てる。

注) 余分な外部導体は全周切断する。

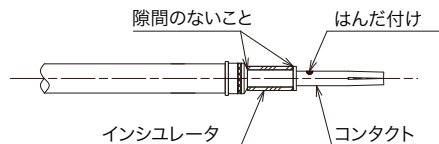
絶縁体を図示寸法にむき出す。

内部導体に予備はんだを施す。

注) 熱により絶縁体を変形、膨張させないこと。

内部導体を図示寸法にむき出す。

③



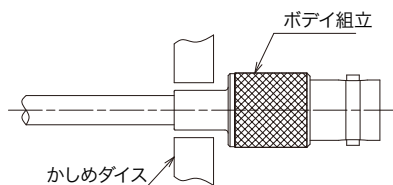
③ 同軸ケーブルにインシュレータを挿入する。

同軸ケーブルにコンタクトを挿入し、突き当てはんだ付する。

注) 熱により絶縁体を変形、膨張させないこと。

注) はんだが盛り上がったら、コンタクト外径に沿って
削り取る。

④

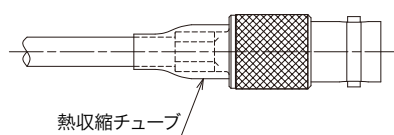


④ ボディ組立に同軸ケーブルを挿入し、突き当てる。

かしめダイスFにてボディをクリンプする。

注) クリンプハイト 5.5 ± 0.1 を満足すること。

⑤



⑤ 熱収縮チューブをボディ組立に突き当てる。

熱収縮チューブに熱を加え収縮させる。

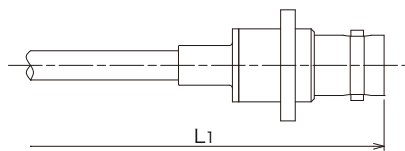
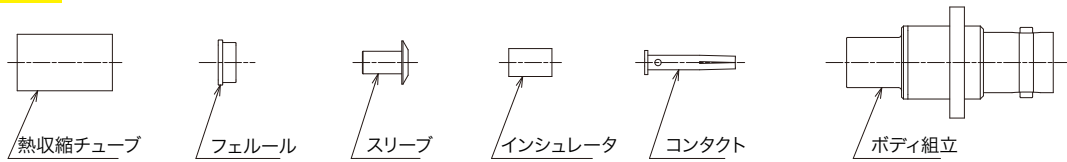
◎このカタログの仕様等は、改良等で予告なく変更することがありますので、ご了承願います。

また、掲載している製品の特性、及び仕様は参考値です。製品を使用する際は、最新の納入仕様書で内容のご確認をお願い致します。

<https://www.connector.fujikura.com>

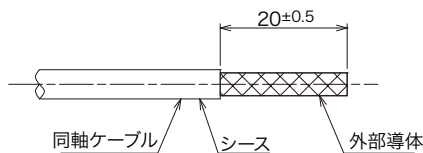
▶ 結線方法 (5)

部品構成



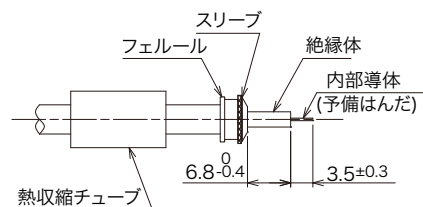
ケーブル必要長：L1
 $L=L1-8.5$

①



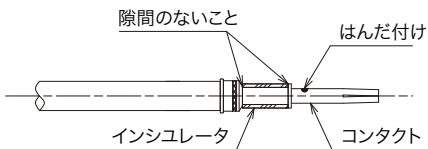
- ① 同軸ケーブルのシースを図示寸法にむき出す。
 注) 外部導体に傷を付けないこと。

②



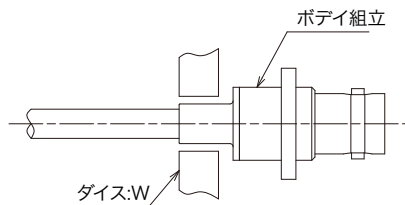
- ② 同軸ケーブルに熱収縮チューブを挿入する。
 同軸ケーブルにフェルールを挿入しシースに突き当てる。
 外部導体の先端を少し広げ絶縁体上にスリーブを挿入し、
 外部導体に突き当てる。
 注) 余分な外部導体は全周切断する。
 絶縁体を図示寸法にむき出す。
 内部導体に予備はんだを施す。
 注) 熱により絶縁体を変形、膨張させないこと。
 内部導体を図示寸法にむき出す。

③



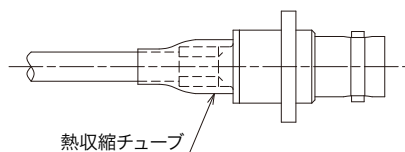
- ③ 同軸ケーブルにインシュレータを挿入する。
 同軸ケーブルにコンタクトを挿入し、突き当てはんだ
 付する。
 注) 熱により絶縁体を変形、膨張させないこと。
 注) はんだが盛り上がったなら、コンタクト外径に沿って
 削り取る。

④



- ④ ボディ組立に同軸ケーブルを挿入し、突き当てる。
 かしめダイス W にてボディをクリンプする。
 注) クリンプハイト 6.78～7 を満足すること。

⑤



- ⑤ 熱収縮チューブをボディ組立に突き当てる。
 熱収縮チューブに熱を加え収縮させる。

◎このカタログの仕様等は、改良等で予告なく変更することがありますので、ご了承ください。

また、掲載している製品の特性、及び仕様は参考値です。製品を使用する際は、最新の納入仕様書で内容のご確認をお願い致します。

<https://www.connector.fujikura.com>