

产 品 规 格 书

产品类型 **插头 (Plug)**
Product type _____

产品型号 **SEBNCM-75GF7**
Product NO. _____

客户名称 _____
Customer _____

生产方 Manufacturer	核准 (APPROVAL)	审核 (AUDIT)	制作 (COMPILE)

客户方 (Customer)	核准 (APPROVAL)	审核 (AUDIT)	承认 (ACCEPT)

一、SEBNCM-75GF7 产品外观 (Product Appearance)



二、产品特性 (Product features)

- ✓ 优化的插针和绝缘设计, 适用于超高清数据传输 (Optimized pin and insulation design for UHD data transmission)
- ✓ 改进的高频回波损耗 (Improved high-frequency return loss)
- ✓ 完全同传统的BNC底座连接器兼容 (Fully compatible with traditional BNC base connectors)

三、技术参数 (Technical parameters)

1. 电气参数 (Electrical parameters)

内接触电阻 (Internal contact resistance)	$\leq 3\text{m}\Omega$
外接触电阻 (External contact resistance)	$\leq 2\text{m}\Omega$
额定电压 (Rated voltage)	$< 50\text{V}$
阻抗 (impedance)	75Ω
绝缘强度 (Insulation strength)	$> 5\text{ G}\Omega$
介电强度 (Dielectric strength)	1.5kV dc

2. 机械参数 (Mechanical parameters)

电缆锚定 (Cable anchoring)	Sheath crimping
锁紧装置 (Locking device)	Bayonet
使用寿命 (service life)	> 1000 mating cycles
插入力 (Insertion force)	$\leq 25\text{N}$

压接尺寸(Crimp size)	Pin 1.07 crimping Sheath 5.0 crimping
线缆外径(Cable outer diameter)	4.7mm

3. 材料和环境 (Material and environmental parameters)

外壳(Shell)	Copper alloy
外壳电镀(Shell plating)	Ni
触点(Contacts)	Copper alloy
触点表面(Contact surface)	Au
内芯(Inner core)	PTFE

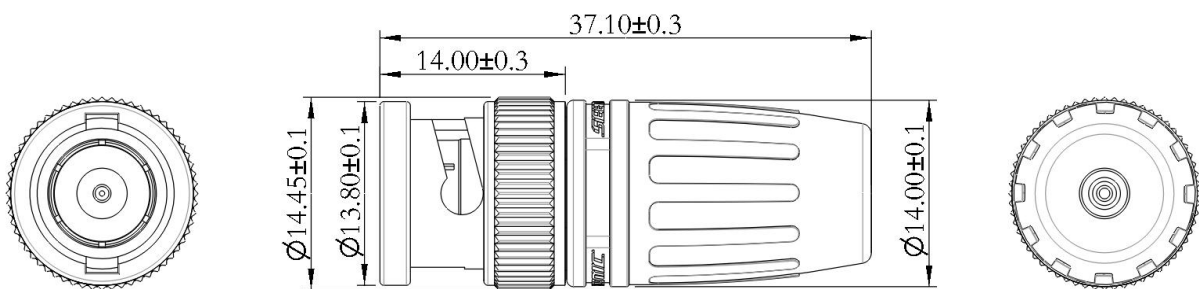
4. 标准和规范 (Standard)

标准 (Standard)	IEC 60803 And IEC 60352-2
---------------	---------------------------

5. 适配线缆 (Adapter cable)

Bryant BD SD01, CAE HD0628LSZH, Canford SDV, Cordial CVI 06-28, Cordial CVI 06-28HD, Cordial CVI 06-28HD-FRNC, Cordial CVI 3-7, Draka 0.6/2.8 AF, Draka 0.6 L/2.8 AF, Extron BNC-5RC, Fuzion SD-1, Klotz V06/28, Klotz VMXx75Y, Kabeltronik HFV 0.6/2.8 AF- FRNC, Kabeltronik MVP 5x 0.6/2.8 AF-FRNC, Nexans HF 75 0,6/2,9 02YS(ST)CH, Percon VK5, Sommer 600-0101M, Sommer 600-0104M, Tesca Supra

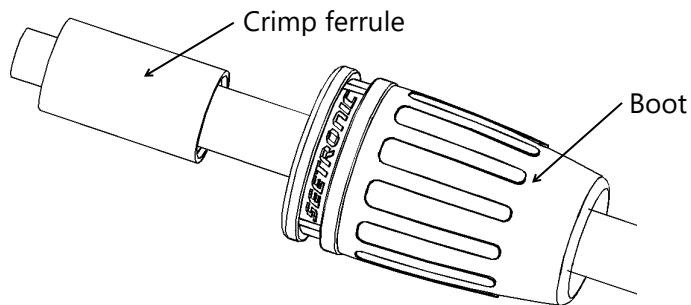
四、产品外形尺寸 (Product Profile)



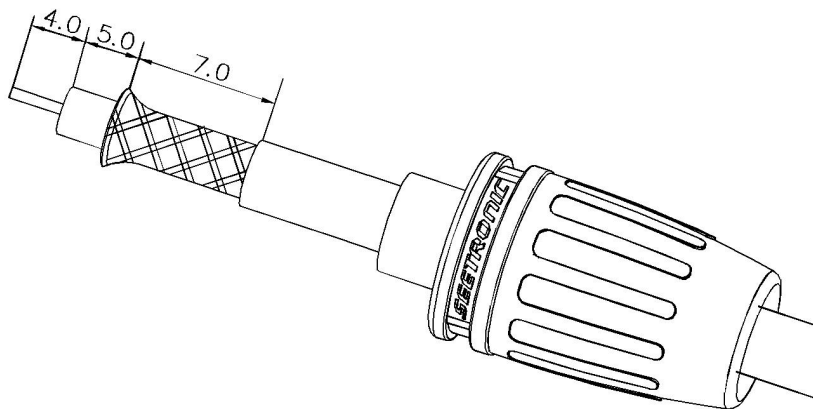
单位: mm

五、安装使用说明 (Installation instructions)

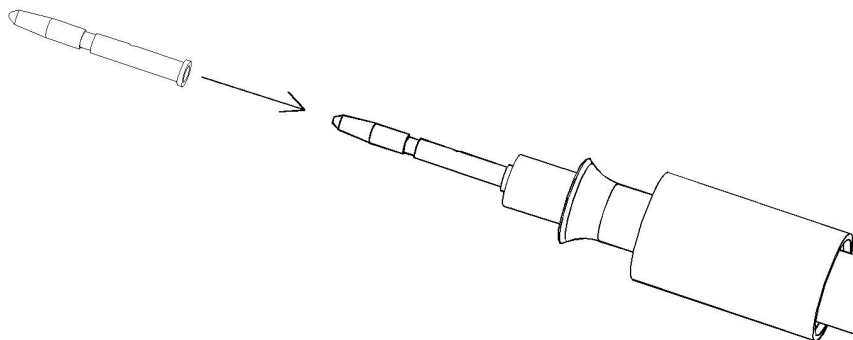
1. 将同轴线缆从尾套后端向前穿过，并将压接套圈套入；



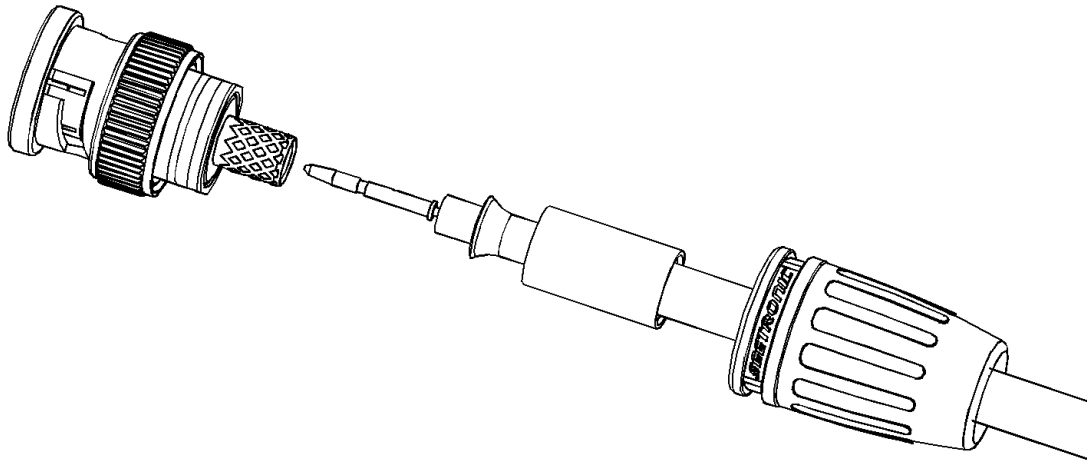
2. 将同轴线按图示尺寸剥线；



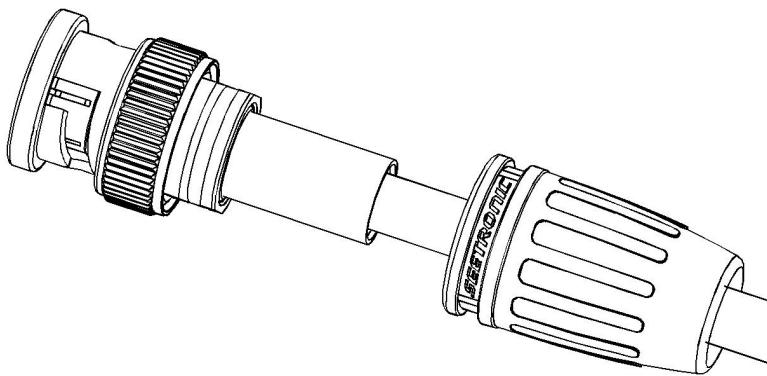
3. 将针插入同轴线中心导体上，针尾部定住同轴线内部绝缘层平面；并使用压接工具将针与中心导体压紧；



4.将压紧针后的同轴线向前穿入 BNC 公头；



5.将压接套圈向前推动至 BNC 公头端面后，使用压接工具将压接套圈六边形压紧；



6.将尾套组件向前推动，扣入 BNC 公头，组装完成。

