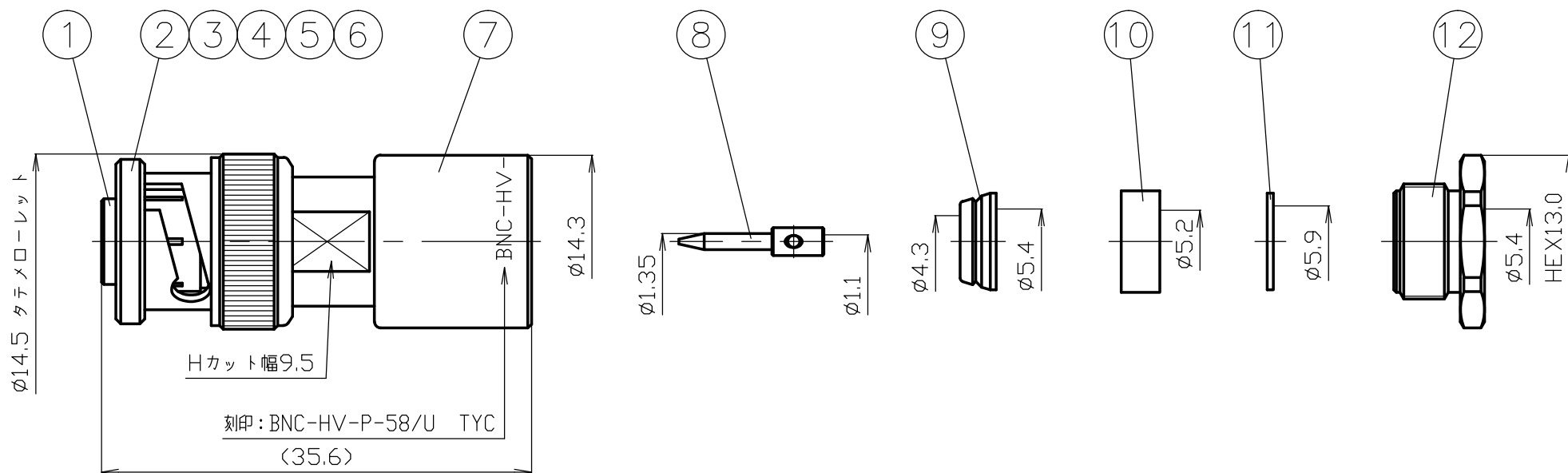


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.16	山本
△2			
△3			
△4			
△5			

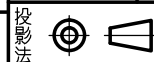


※黄銅 カドミウム含有濃度 75ppm以下

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	シエル	※黄銅	1	Ni	
6	平ワッシャー	※黄銅	1	Ni	
5	ウェーブワッシャー	ベリリウム銅	2	Ni	
4	半円平ワッシャー	※黄銅	2	Ni	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	---	
2	接続スリーブ	※黄銅	1	Ni	
1	絶縁体	テフロン	1	---	
番号	部 品 名	材 質	数量	処理	備 考

RoHS 適合品
カドミウム 75ppm以下

尺 寸	2 / 1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
		山	檜	山	中村	BNC-HV-P-58/U
		'12.01.16	'12.01.16	'12.01.16	'12.01.16	
		口	澤	本	義	
単 位	mm					
日 付	2010.07.16					
図 番	X-0313462					



仕 様 書

品 名 BNC-HV-P-58/U

No. 0311350

図 番 X-0313462

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 MIL-STD-348A
2 定格電圧 AC 1600V
3 公称インピーダンス 不整合

確 認	検 印	作 成
山 12.01.16 本	檜 12.01.16 澤	山 12.01.16 口

	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 氣 的 特 性	絶縁抵抗	DC 500V 5000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 5000V 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	機 械 的 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			
10	特 性	ケーブル引張強度	軸方向引張力 98N以上 異常のないこと
11		結合部接続強度	軸方向引張力 約245Nを加えたとき 接続スリーブに 異常のないこと
12			

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012.01.16
2		
3		

BNC-HV-P-58/U 取付仕様書

適合ケーブル

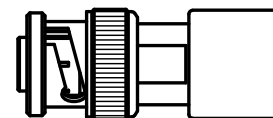
RG-58/U、RG-58A/U △

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

X-0313462



株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

製 図

検 図

承 認

確 認

渡邊

檜

山

三

'20,07,15

'20,07,15

'20,07,15

'20,07,15

直弘

澤

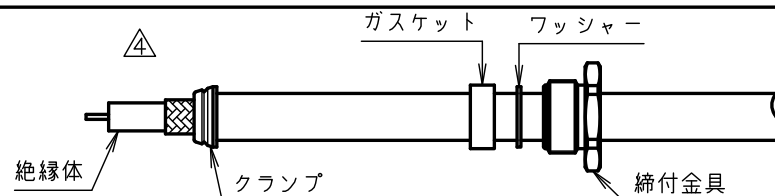
本

村

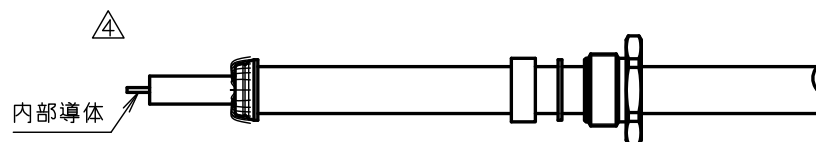
番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.16	(山本)
△	16.0 → 16.5 寸法変更	2013.03.13	(山本)
△	適合ケーブル追記	2013.03.13	(山本)
△	カット寸法表記場・カット寸法変更	2020.07.15	(山本)



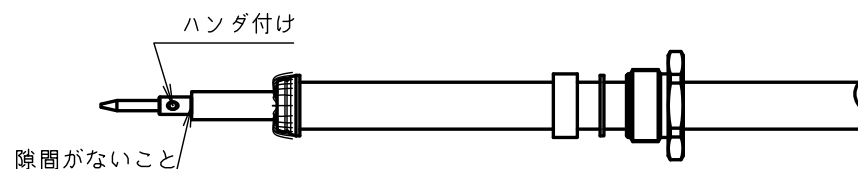
① 同軸ケーブルの絶縁体、外部導体、シースを図中の寸法で切りとる。



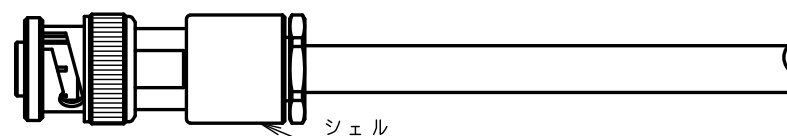
② 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケット、クランプを装着する。



③ ほぐした外部導体を折り返して切りそろえる。



④ 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けする。
絶縁体と中心コンタクトに隙間がないように、またハンダが盛り上がらないよう注意してハンダ付けを行い、ハンダ付け後中心コンタクトを軽く手で引っ張り、抜けないことを確認すること。



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。