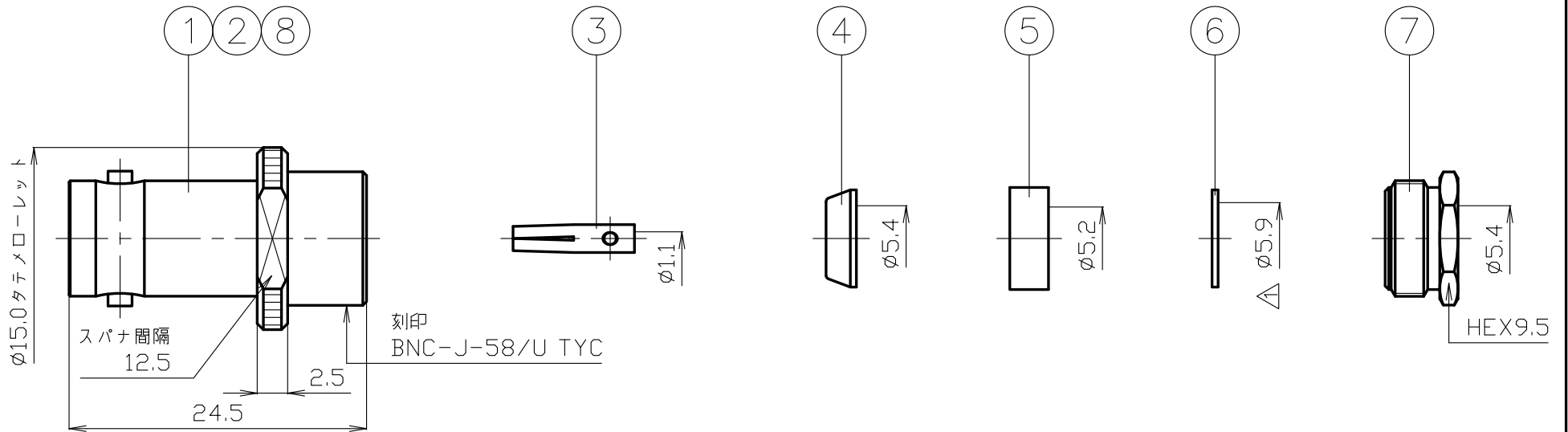


番号	変更・記事	日付	確認
△	5.4 → 5.9	2003.05.21	済
△	黄銅 → リン青銅 変更	2011.11.30	済
△	RoHS表記 追記	2011.11.30	済
△	社名変更	2012.01.16	済
△	外観図面化	2016.06.24	(本)
△	RoHS表記 変更	2016.06.24	(本)



△△

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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位	日付	製図	検図	承認	確認	品名
8	ブッシング	黄銅	1	Ni		mm	97.03.06	渡邊	檜	山	三	BNCJ-58/U
7	締付ナット	黄銅	1	Ni				直弘	澤	本	村	
6	ワッシャー	黄銅	1	Ni								Y-0320806
5	ガスケット	シリコンゴム	1	--								
4	クランプ	黄銅	1	Ni								図番
3	中心コンタクト	リン青銅	1	Au								
2	シェル	黄銅	1	Ni								Y-0320806
1	絶縁体	テフロン	1	--								
番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位	日付	製図	検図	承認	確認	品名

投影法

株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

仕 様 書

品 名 BNCJ-58/U

No. 0310300

図 番 Y-0320806

定 格 1 参考規格 JIS C 5412
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 4GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω



項 目		条 件	規 格
1 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す (図番：Y-0320806)	異常のないこと
	材 質		
	仕上げ及び表示		
4	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 7	接触抵抗	接触間の電圧降下は、約1kHzの交流 又は直流で1mVを超えない方法にて	3mΩ以下
	電圧定在波比		
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 11	雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージで0.98N以上の保持力	異常のないこと
	ケーブル接続強度	軸方向引張力98N以上	異常のないこと
	結合部接続強度	軸方向引張力245Nを加えたとき	スタッド部に 異常のないこと
12	適合ケーブル	RG-58/U、RG-58A/U	

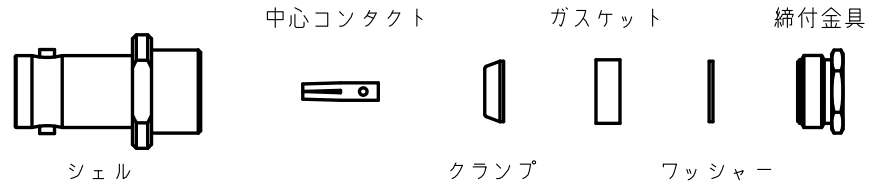
変更履歴		日付
1	社名変更	2012.01.23
2	電圧定在波比、適合ケーブル 追記	2018.06.05
3		
4		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三 18.06.05 村	 山 18.06.05 本	 檜 18.06.05 澤	 渡邊 '18.06.05 直弘

BNCJ-58/U 取付仕様書



適合ケーブル RG-58/U RG-58A/U \triangle

部品構成

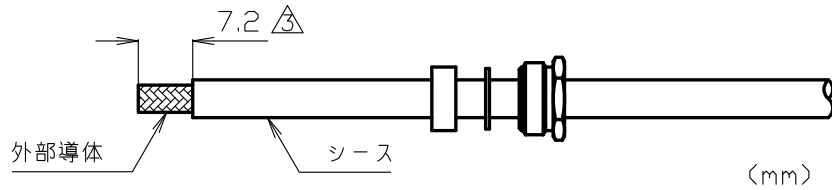


図番 Y-0320806

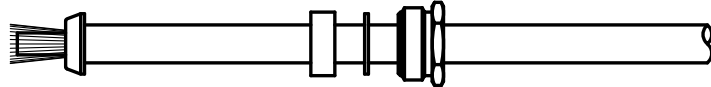


作成	確認
 榎澤 '12.01.28	 山本 '12.01.28

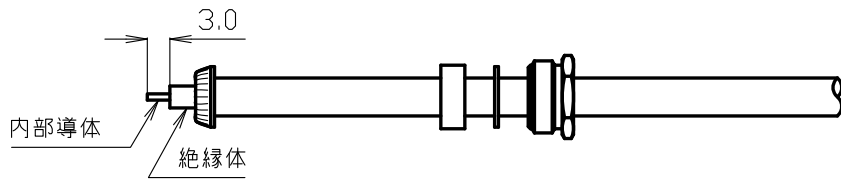
番号	変更・記事	日付
\triangle	社名変更	2012.01.16
\triangle	注記・適合ケーブル追記	2013.01.28
\triangle	7.5 \rightarrow 7.2 寸法変更	2013.01.28



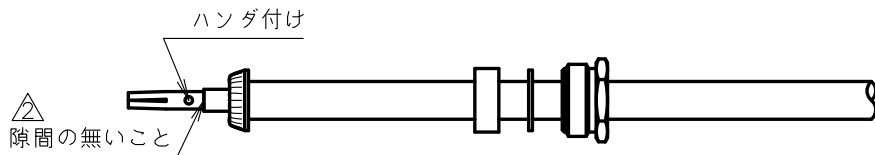
- 1 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



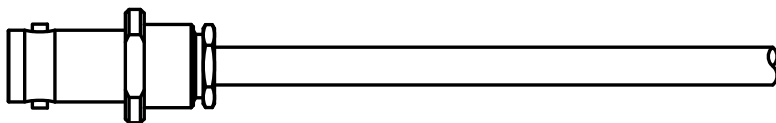
- 2 クランプを装着し、外部導体をほぐす。



- 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 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けする。
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。