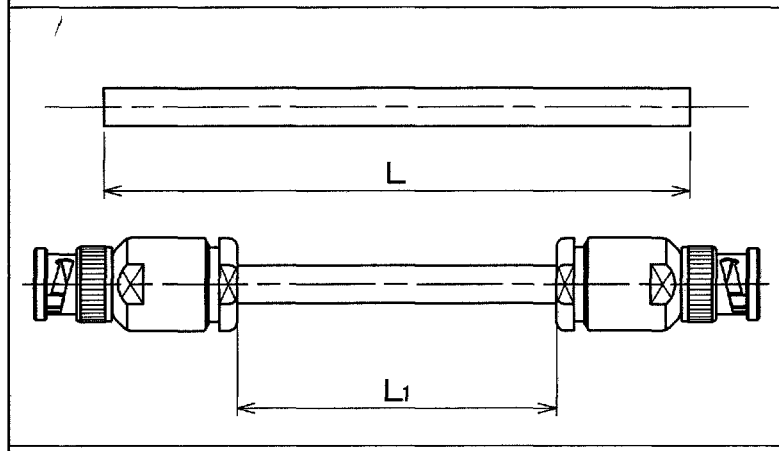
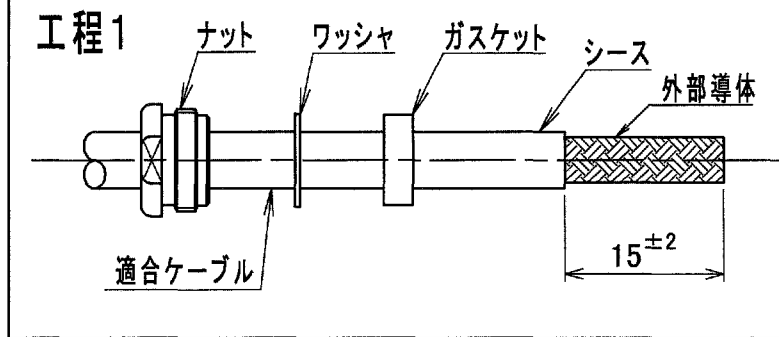


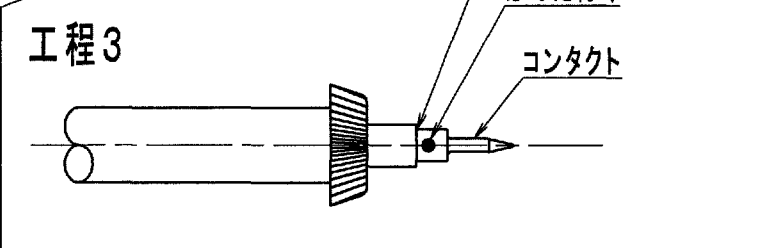
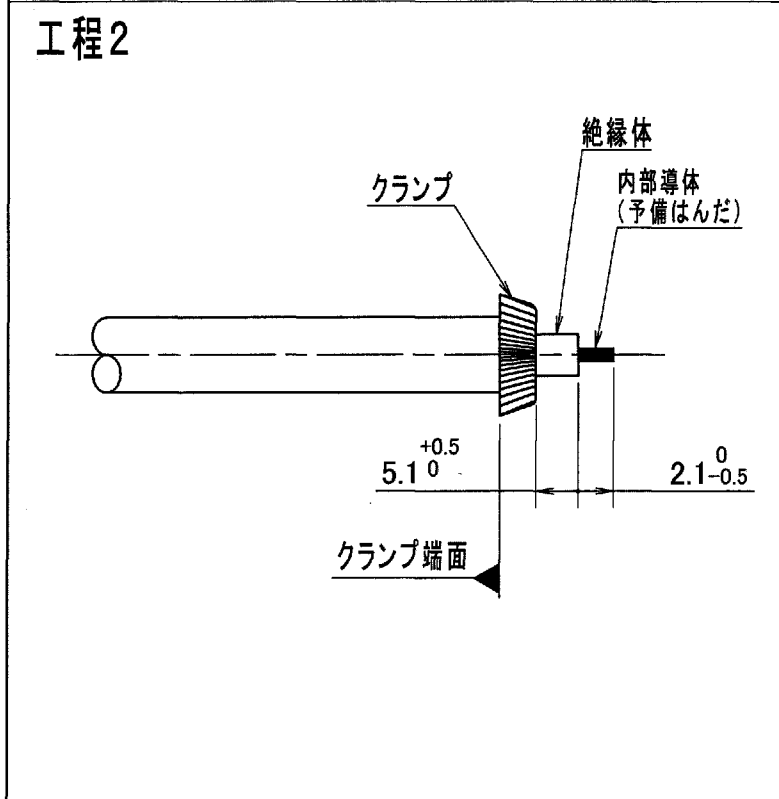
改 年月日	ZONE	改訂箇所	変更通知 No.	担当	検図	承認・日付
C1 '07.7.18		RoHS品種追加より注記追加, CAD化	07-192	菅	諏訪	高松 7/18
D2 08.1.23		旧: BNC-P-5W, 適用品種追加	07-486	石原	石川	松山 1/23



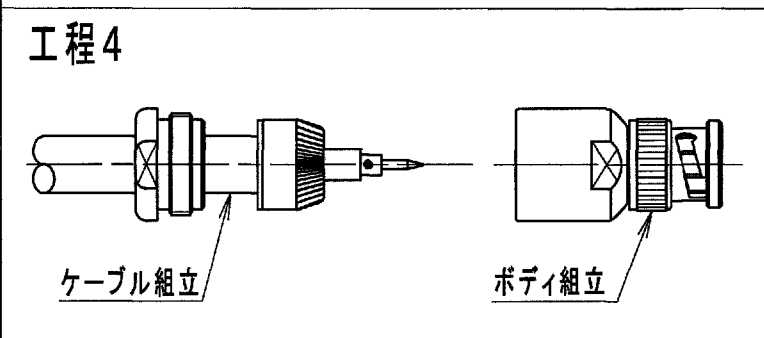
1-1. ナット, ワッシャ, ガasketの順にケーブルへ挿入する。
 1-2. シースを図示寸法に剥き出す。
 注) 外部導体に傷を付けないこと。



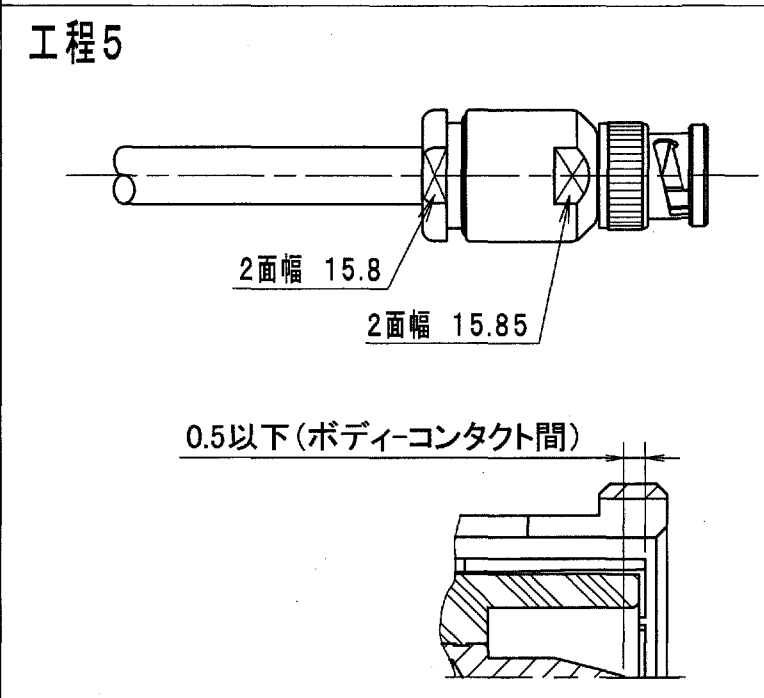
2-1. クランプをケーブルに挿入しシースに突き当てる。
 2-2. 外部導体をときほぐし, クランプ上に均一に折り返し, クランプ端面で切断する。
 2-3. 絶縁体を図示寸法に切断する。
 2-4. 内部導体に予備はんだを施し, 図示寸法に切断する。
 注) 内部導体に傷を付けないこと。



3-1. コンタクトを内部導体にはんだ付けする。
 注) 絶縁体とコンタクトの間には隙間が無いこと。
 注) はんだ熱により絶縁体を変形, 膨張させないこと。
 注) はんだの盛り上がりはコンタクトの外径に沿って削り取ること。



4-1. ボディ組立をケーブル組立に組み込む。



5-1. ナットをボディ組立に締め付ける。
 締め付けトルク: 50~70kgf·cm
 注) 開口部寸法(ボディ~コンタクト間)を満足すること。

適用品種
 ・BNC-P-5W
 ・BNC-P-5W-Ni
 ・BNC-P-5W-NiAu

注) 品名末尾にCFの付く製品についても本作業書を適用とする。
 例) BNC-P-5W-CF

数量	符号	図番	部品名称	材質	処理・他
	承認	設計	形式	BNC	品名
	橋本	大友	機番		
	49.12.23	49.12.20	一般	寸法	D1 BNC-P-5W-XX 結線作業書
	検図	製写	公差	角度	
	船渡川	大友	尺度	単位	CX12-B01-0007
	49.12.20	49.12.20	mm		
					改版
					D

資 番