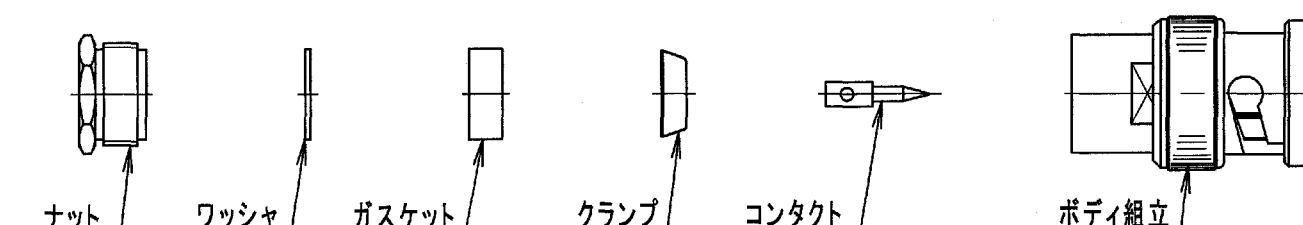
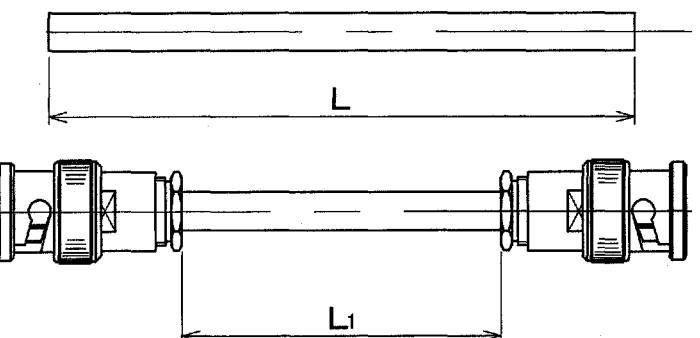
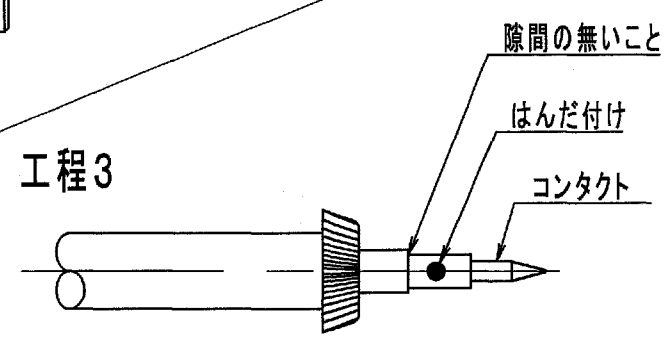
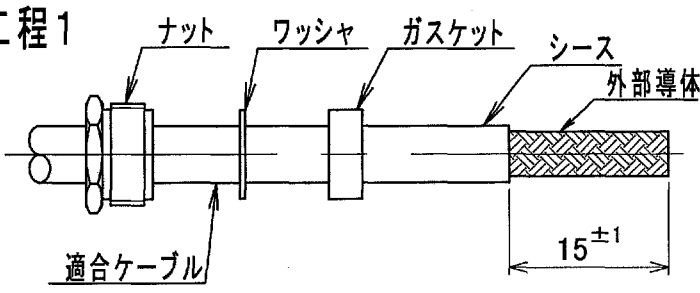
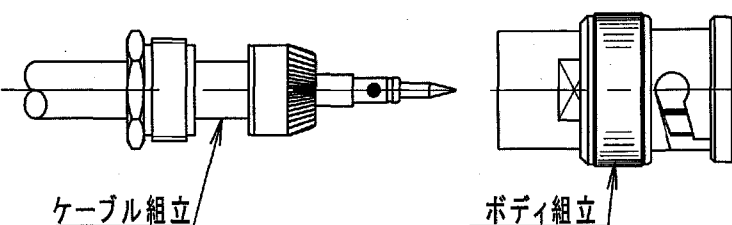
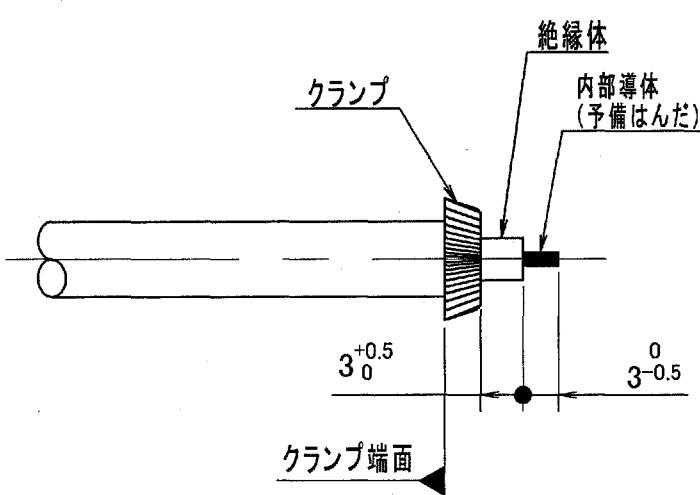
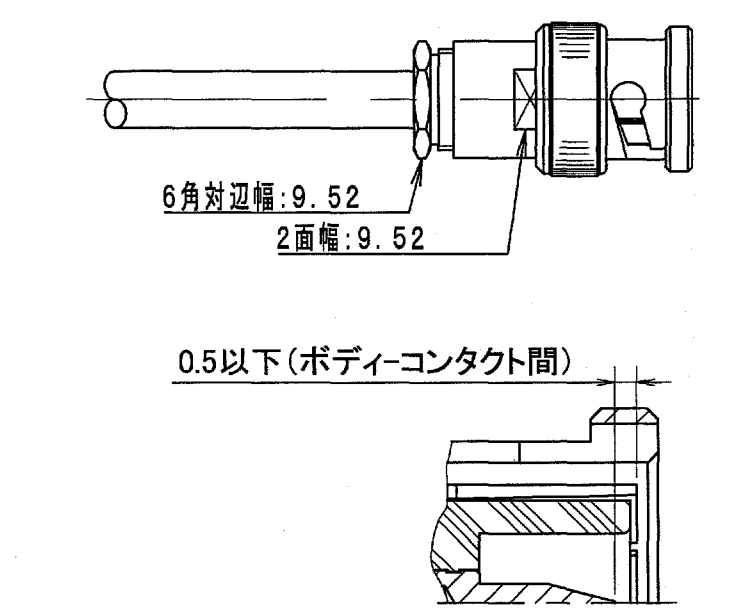


H		G		F		E		D		C		B		A																															
部品構成														改 年月日	ZONE	改訂箇所	変更通知 No.	担当	検図	承認・日付																									
														F ₂	69.2.4	適用品名追加・削除、注記追加、CAD化	08-539	中山	山本	おしげ																									
 <p>両端結線する場合のケーブル必要長: L L=L₁+53.2</p>														工程3 		3-1. コンタクトを内部導体にはんだ付けする。 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。																													
工程1 														工程4 		4-1. ボディ組立をケーブル組立に組み込む。																													
工程2 														工程5 		5-1. ナットをボディ組立に締め付ける。 締め付けトルク: 117.6~147N・cm (12~15kgf・cm) 注) 開口部寸法(ボディ~コンタクト間)を満足すること。 適用品名 ・BNC-P-58U ・BNC-P-58U-Ni ・BNC-P-58U-NiCAu 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-58U-CF																													
<table border="1"> <thead> <tr> <th>数量</th> <th>符号</th> <th>図番</th> <th>部品名称</th> <th>材質</th> <th>処理・他</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>承認</td> <td>設計</td> <td>形式機番</td> <td>BNC</td> <td>品名</td> <td rowspan="2">BNC-P-58U-XX 結線作業書</td> </tr> <tr> <td>太田 54.7.9</td> <td>竹中 54.7.4</td> <td>一般公差</td> <td>寸法 角度</td> <td>図番</td> </tr> <tr> <td>検図</td> <td>製写</td> <td>尺度</td> <td>~</td> <td>~</td> <td rowspan="2">CX12-B01-0008</td> </tr> <tr> <td>増淵 54.7.9</td> <td>竹中 54.7.4</td> <td>単位</td> <td>mm</td> <td>mm</td> </tr> </tbody> </table>														数量	符号	図番	部品名称	材質	処理・他	承認	設計	形式機番	BNC	品名	BNC-P-58U-XX 結線作業書	太田 54.7.9	竹中 54.7.4	一般公差	寸法 角度	図番	検図	製写	尺度	~	~	CX12-B01-0008	増淵 54.7.9	竹中 54.7.4	単位	mm	mm	5		改版 F	
数量	符号	図番	部品名称	材質	処理・他																																								
承認	設計	形式機番	BNC	品名	BNC-P-58U-XX 結線作業書																																								
太田 54.7.9	竹中 54.7.4	一般公差	寸法 角度	図番																																									
検図	製写	尺度	~	~	CX12-B01-0008																																								
増淵 54.7.9	竹中 54.7.4	単位	mm	mm																																									