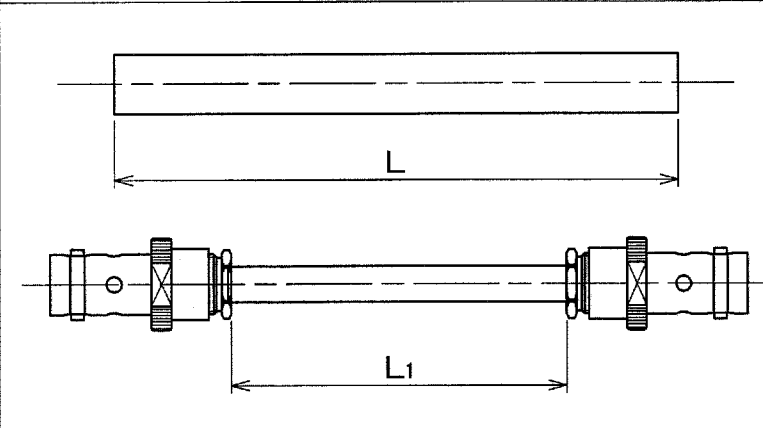
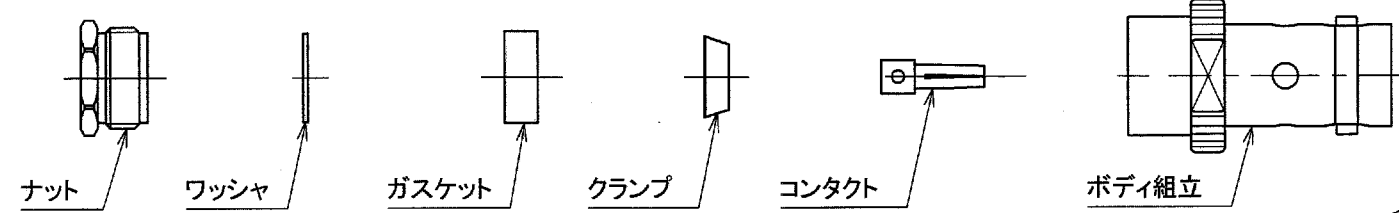


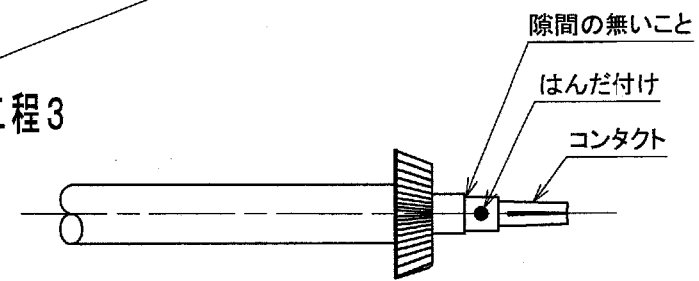
改	年月日	ZONE	改訂箇所	変更通知 No.	担当	検図	承認・日付
F ₅	07.9.6		RoHS品種追加により注記追加、 適用品名削除、品名変更、CAD化	07-250	石原	杉畑	07/9/6

部品構成

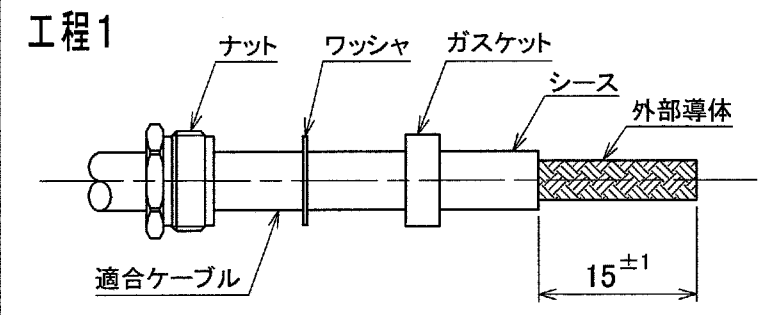


両端結線する場合のケーブル必要長: L
 $L = L_1 + 53.2$

工程3

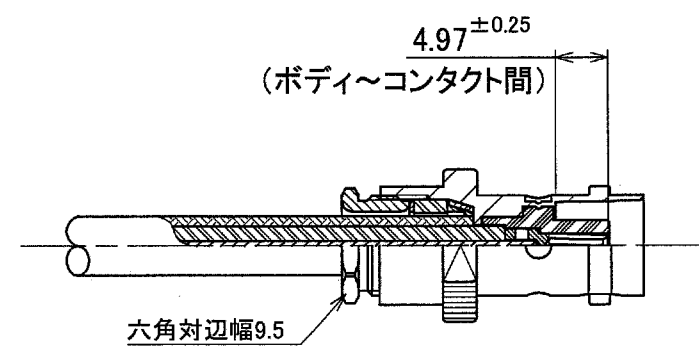


3-1. コンタクトを内部導体にはんだ付けする。
 注) 絶縁体とコンタクトの間には隙間が無いこと。
 注) はんだ熱により絶縁体を变形、膨張させないこと。
 注) はんだの盛り上がりはコンタクトの外径に沿って削り取ること。



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。

工程4

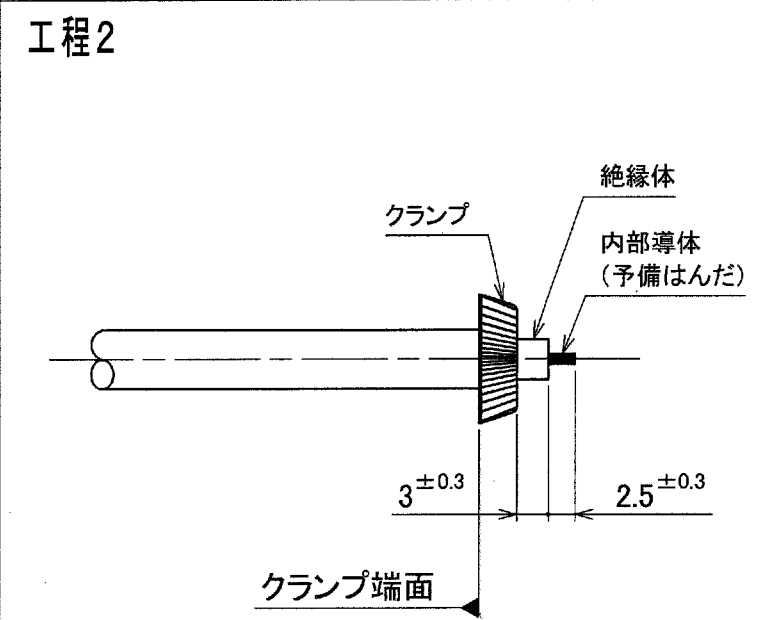


4-1. ボディ組立をケーブル組立に組み込む。
 4-2. ナットをボディ組立に締め付ける。
 締め付けトルク: 117.6 ~ 147 N·cm (12 ~ 15 kgf·cm)
 注) 開口部寸法(ボディ~コンタクト間)を満足すること。

適用品名

図番	品名
2552	BNC-J-3
2552-052	BNC-J-3-Ni
F ₂ 2607	BNC-PJ-3
F ₃ 2607-052	BNC-PJ-3-Ni
F ₄ 2607-001	BNC-PJ-3-D1

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-J-3-CF



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。

数量	符号	図番	部品名称	材質	処理・他
	承認	設計	形式	品名	
	加藤	増淵	BNC	BNC-J-3-XX	
	'91.5.14	'91.5.10	機番	BNC-PJ-3-XX	F ₅
	検図	製写	一般	結線作業書	
			公差	図番	改版
	中川	青柳	尺度	CX12-B01-0056	F
	'91.5.10	'91.5.10	単位		
			mm		