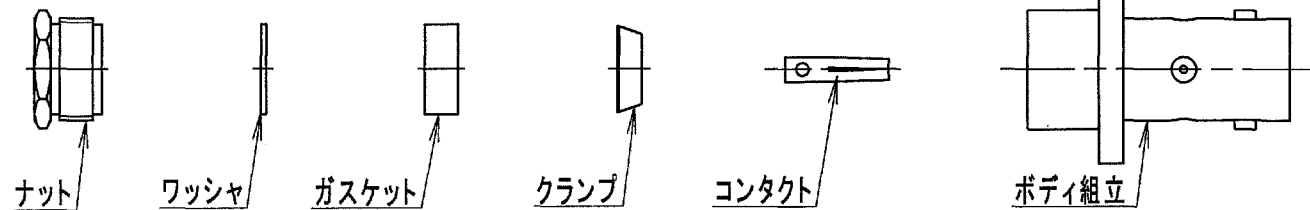
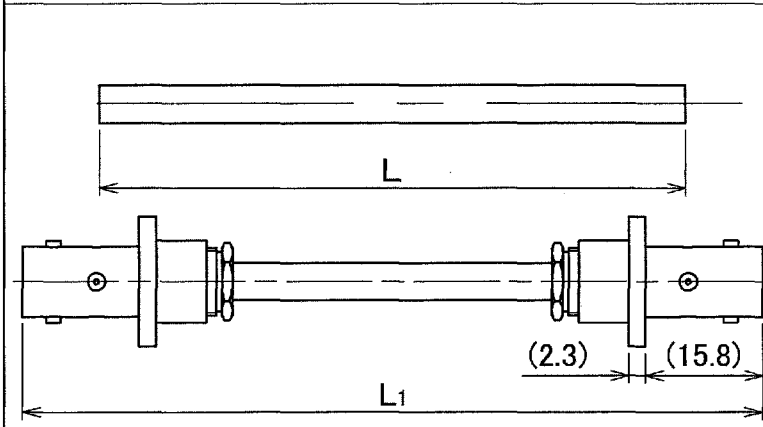


部品構成

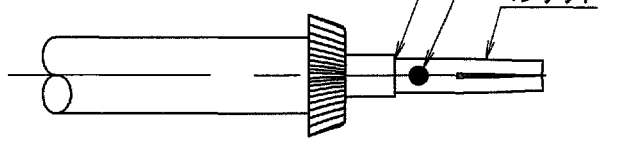


改	年月日	ZONE	改訂箇所	変更通知 No.	担当	検図	承認・日付
D2	'07.7.9		旧:BNC-PJ-58U-Ni、適用品名追加、CAD化	07-186	中山	高松	高松 7/9
E1	28.5.7		適用品名:BNC-PJ-58U-NiCAu追加	08-021	青木	藤村	藤村 8/7



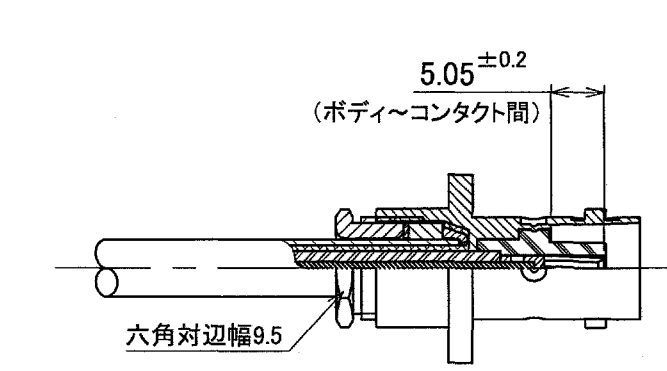
両端結線する場合のケーブル必要長:L  
 $L = L_1 - 41$

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

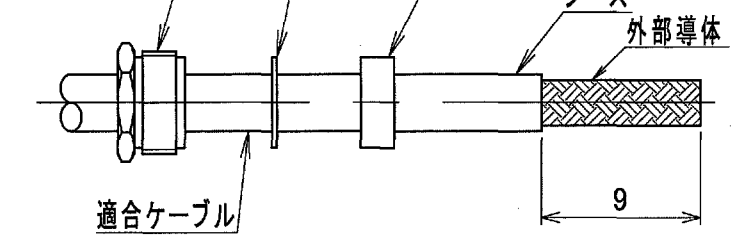


4-1. ボディ組立をケーブル組立に組み込む。  
 4-2. ナットをボディ組立に締め付ける。  
 締め付けトルク:196~392N・cm  
 (20~40kgf・cm)  
 注)開口部寸法(ボディ~コンタクト間)を満足すること。

△D <sub>2</sub>	△E <sub>1</sub>
適用品名	
・BNC-PJ-58U	
・BNC-PJ-58U-Ni	
・BNC-PJ-58U-NiCAu	

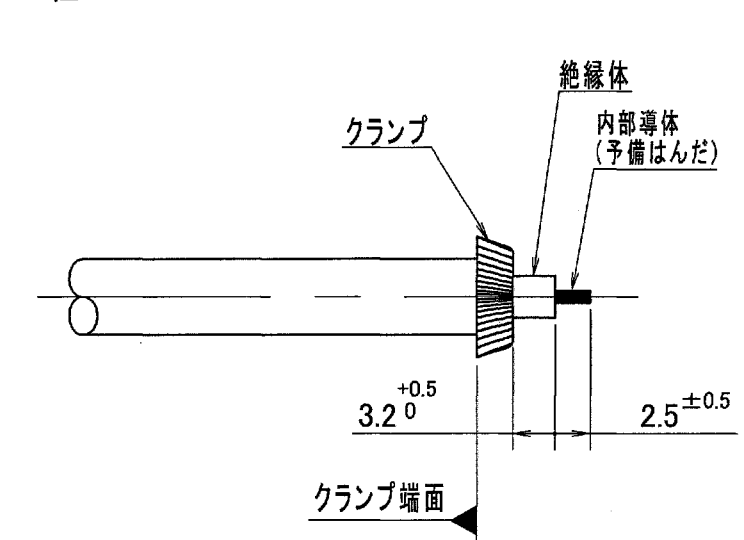
注)品名末尾にCFの付く製品についても本作業書を適用とする。  
 例)BNC-PJ-58U-CF

工程1



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2



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	形式機番	品名	BNC-PJ-58U-×× 結線作業書
	五十嵐	青木	BNC		
	'92.9.21	'92.9.16	寸法 角度	図番	CX12-B01-0060
	検図	製写	一般公差		
	阿部	青木	尺度	単位	改版
	'92.9.21	'92.9.16	mm		E

資 番