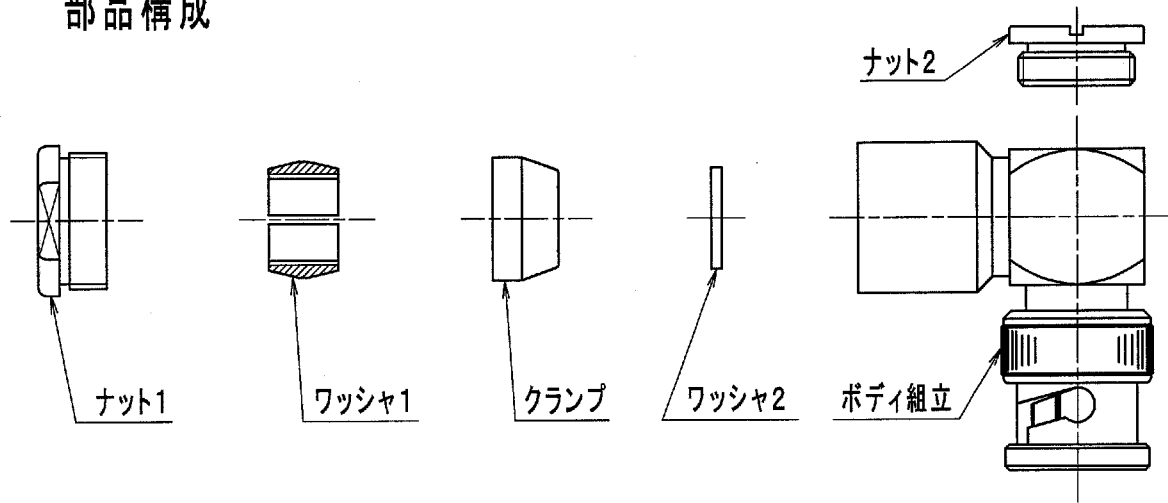
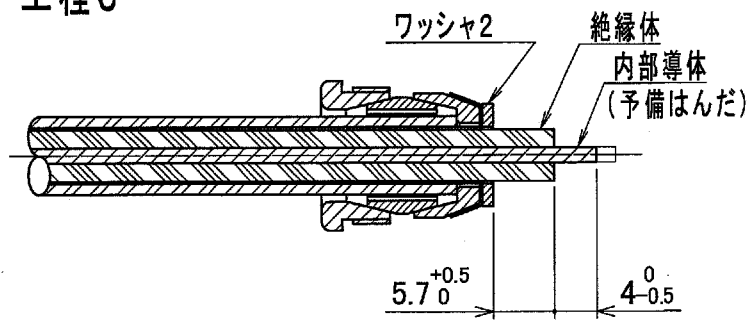


部品構成



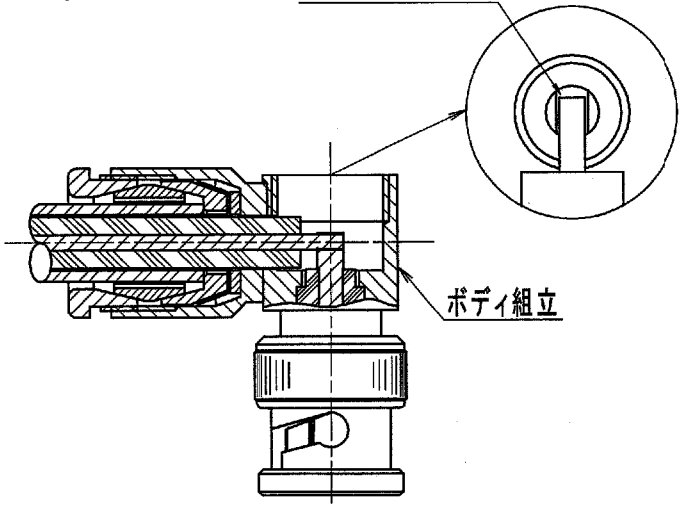
改	年月日	ZONE	改訂箇所	変更通知 No.	担当	検図	承認・日付
A	'96.6.10		新発行	~	~	~	~
B1	'07.8.22		RoHS品種追加により注記追加	07-236	諏訪	落合	青木8/22
C	09.1.7		5-2.ナット2締め付けトルク追加	08-482	石原	佐藤	松山

工程3



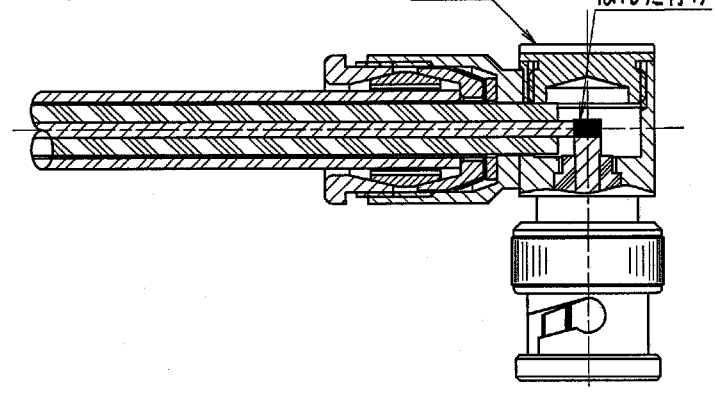
- 3-1. 絶縁体上にワッシャ2を通し、ワッシャ2端面から図示の通りにむき出す。
- 3-2. 内部導体に予備はんだを施し、図示の様に切断する。

工程4



- 4-1. 工程3のケーブルSubA' ssyをボディ組立に装着し、ナット1を締め込む。締め付けトルク: 196N・cm (20kgf・cm)
- 注) 内部導体がコンタクトのスリットに入っていること。

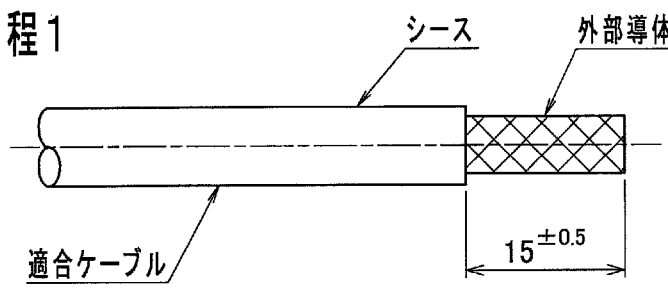
工程5



- 5-1. 内部導体をコンタクトにはんだ付けする。
- 5-2. ナット2をボディ組立に締め付ける。
△ 締め付けトルク: 49N・cm (5kgf・cm)
- △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-LP-5-CF

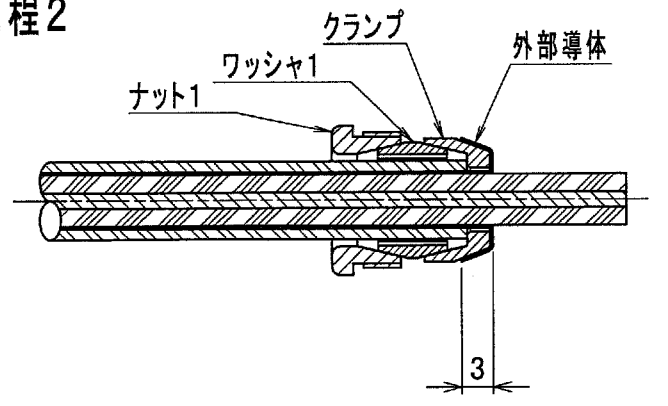
片端結線におけるケーブル必要長 L_1
 $L_1 = L + 3$

工程1



1-1. ケーブルシースを図示の通りむき出す。

工程2



- 2-1. ケーブル上にナット1を通し、外部導体上にクランプを装着し、シースにつき当てる。
- 2-2. 外部導体をクランプ上に均一に折り返し、端面から3mmに切り揃える。
- 2-3. ワッシャ1をクランプ内に装着し、ナット1を引き寄せる。

数量	符号	図番	部品名称	材質	処理・他
	承認	設計	形式	品名	BNC-LP-5 (No.2620) BNC-LP-5-Ni (No.2620-052) 結線作業書
	倉	檜山	機番	BNC	
	'96.6.13	'96.6.10	一般	寸法	角度
	検図	製写	公差	~	~
	高松	檜山	尺度	単位	mm
	'96.6.12	'96.6.10			
				図番	CX12-B01-0074
				改版	C

資 番