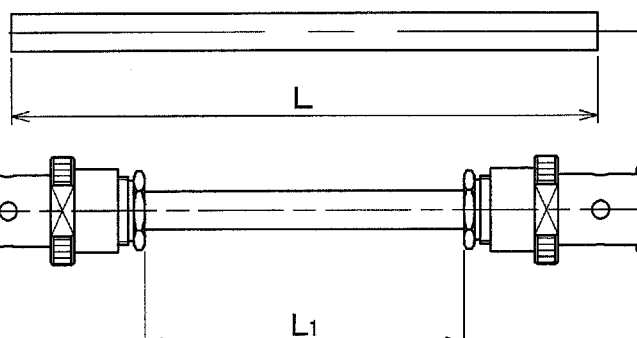
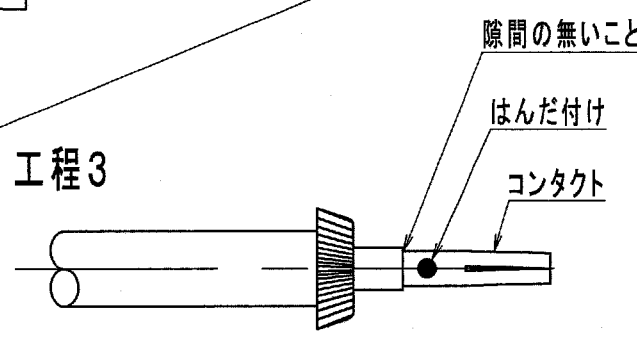
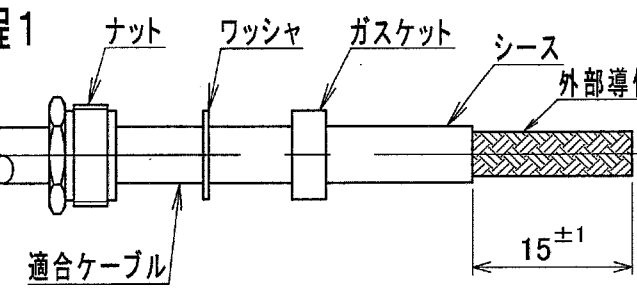
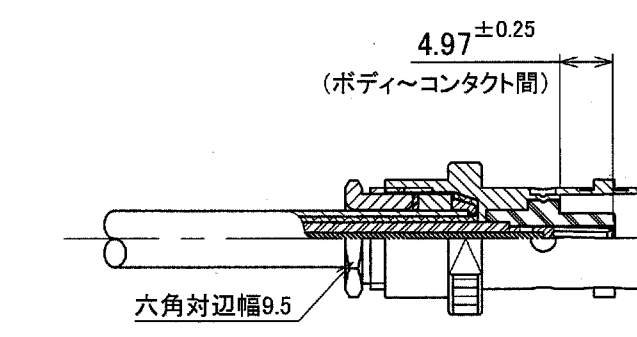
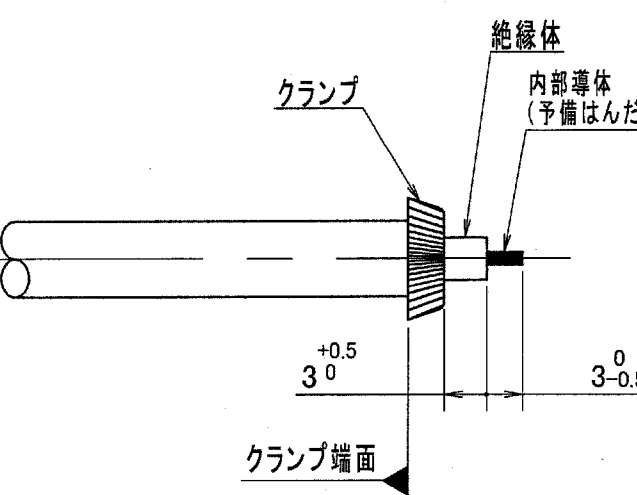


部品構成		改訂箇所		変更通知		担当		検図		承認・日付	
ナット		改訂箇所		変更通知		担当		検図		承認・日付	
ワッシャ		RoHS品種追加により注記追加、		No.		青木		落合		2007.8.6	
ガスケット		BNC-J-58U-Ni-CF削除、品名変更、CAD化		07-238		青木		落合		2007.8.6	
クランプ											
コンタクト											
ボディ組立											
 <p>両端結線する場合のケーブル必要長:L $L=L_1+53.2$</p>		<p>工程3</p>  <p>隙間の無いこと はんだ付け コンタクト</p>		<p>3-1. コンタクトを内部導体にはんだ付けする。</p> <p>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。</p>							
<p>工程1</p>  <p>ナット、ワッシャ、ガスケット、シース、外部導体、適合ケーブル、15 ± 1</p>		<p>1-1. ナット、ワッシャ、ガスケット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。</p>		<p>工程4</p>  <p>4.97 ± 0.25 (ボディ~コンタクト間) 六角対辺幅9.5</p>		<p>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: $117.6\sim 147N\cdot cm$ ($12\sim 15kgf\cdot cm$) 注) 開口部寸法(ボディ~コンタクト間)を満足すること。</p>					
<p>工程2</p>  <p>クランプ、絶縁体、内部導体(予備はんだ)、クランプ端面、$+0.5/3^0$、$0/3-0.5$</p>		<p>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。</p>		<p>適用品名 ・BNC-J-58U ・BNC-J-58U-Ni</p> <p>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-58U-CF</p>							
<p>数量</p>		<p>承認</p> <p>青木 '06.6.14</p>		<p>設計</p> <p>落合 '06.6.14</p>		<p>形式機番</p> <p>BNC</p>		<p>品名</p> <p>BNC-J-58U-XX</p>		<p>処理・他</p>	
<p>検図</p> <p>青木 '06.6.14</p>		<p>製写</p> <p>落合 '06.6.14</p>		<p>一般公差</p> <p>~ ~</p>		<p>寸法</p> <p>~ ~</p>		<p>角度</p> <p>~ ~</p>		<p>図番</p> <p>CX12-B01-0111</p>	
<p>単位</p> <p>mm</p>		<p>尺</p>		<p>単位</p>		<p>mm</p>		<p>図番</p>		<p>改版</p> <p>C</p>	