

| | | | | |
|----|-----------|---------|----|-----|
| 12 | 締付ナット | 黄銅 | 1 | Ni |
| 11 | ワッシャー | 黄銅 | 1 | Ni |
| 10 | ガスケット | シリコンゴム | 1 | -- |
| 9 | クランプ | 黄銅 | 1 | Ni |
| 8 | 中心コンタクト | 黄銅 | 1 | Au |
| 7 | 本体 | 黄銅 | 1 | Ni |
| 6 | 平ワッシャー | FE | 1 | Ni |
| 5 | ウェーブワッシャー | SK5 | 2 | Ni |
| 4 | 圧入ワッシャー | SK5 | 1 | Ni |
| 3 | ガスケット | シリコンゴム | 1 | -- |
| 2 | 接続スリーブ | 亜鉛ダイカスト | 1 | Ni |
| 1 | 絶縁体 | テフロン | 1 | -- |
| 番号 | 部 品 名 | 材 質 | 数量 | 処 理 |

尺度 2/1
単位 mm
日付 2017.05.31

| | | | |
|-----------|-----------|-----------|--------------------------------|
| 製 図 | 検 図 | 承 認 | 確 認 |
| 檜 澤 | 山 本 | 山 本 | 三 村 |
| '17.05.31 | '17.05.31 | '17.05.31 | '17.05.31 |
| 投 影 法 | ◎ ◁ | Logo | 株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD. |

RoHS Compliant Cd ≤75ppm
REMARKS BRASS: Cd ≤75ppm
PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

品 名 BNC-HV-P-62/U
図 番 X-0314739

仕 様 書

品 名 BNC-HV-P-62/U

No. 0311963

図 番 X-0314739

定 格 1. 参考規格 MIL-STD-348A
 2. 定格電圧 AC 1600V
 3. 公称インピーダンス 不整合



| 項 目 | | 条 件 | 規 格 |
|-----|-----------------------|----------|-------------------------------------|
| 1 | 構造 形状 | 構造及び形状寸法 | 異常のないこと |
| 2 | | 材 質 | |
| 3 | | 仕上げ及び表示 | |
| 4 | 電 気 的 特 性 | 絶縁抵抗 | 1000MΩ以上 |
| 5 | | 耐電圧 | AC 5000 1分間 |
| 6 | | 接触抵抗 | 接触間の電圧降下は、約1kHzの交流又は直流で1mVを越えない方法にて |
| 7 | | | |
| 8 | 機 械 的 特 性 | 互換性 | 規格に準ずるコネクタと結合したとき |
| 9 | | ケーブル引張強度 | 軸方向引張力 98N以上 |
| 10 | | 結合部接続強度 | 軸方向引張力245Nを加えたとき |
| 11 | | | 接続スリーブに異常のないこと |

| | 変更履歴 | 日付 |
|---|------|----|
| 1 | | |
| 2 | | |
| 3 | | |

| 確 認 | 承 認 | 検 印 | 作 成 |
|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
| 三 17.12.14 村 | 山 17.12.14 本 | 山 17.12.14 本 | 檜 17.12.14 澤 |

GKQM-7

BNC-HV-P-62/U 取付仕様書

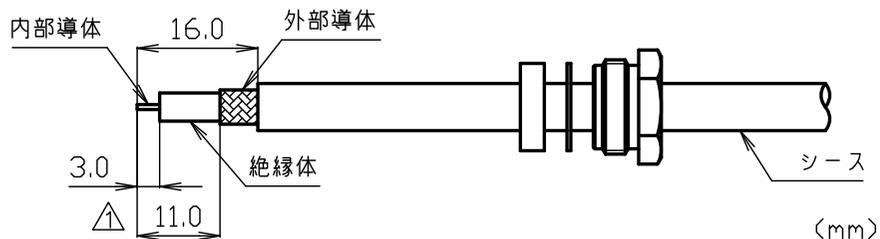
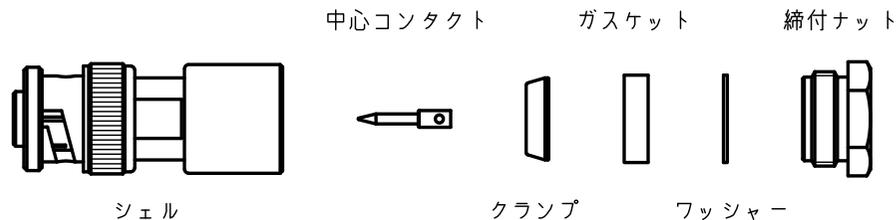
適合ケーブル RG-62/U、RG-59/U

図番
X-0314739



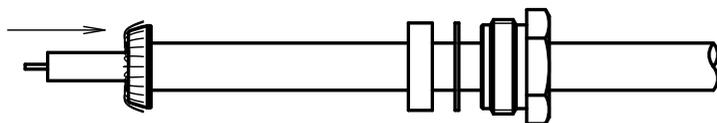
| 製図 | 検図 | 承認 | 確認 |
|---|---|---|---|
|  '24.02.20 澤 |  '24.02.20 原 |  '24.02.20 本 |  '24.02.20 村 |

部品構成

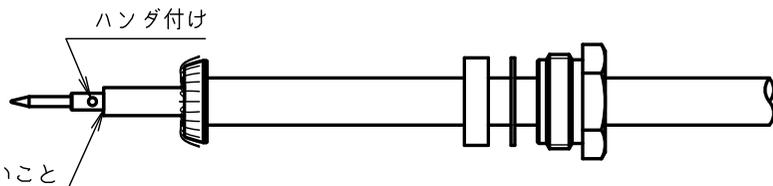


① 同軸ケーブルへ締付ナット、フッシャー、ガスケットを装着し、ケーブルを図中の寸法で切りとる。

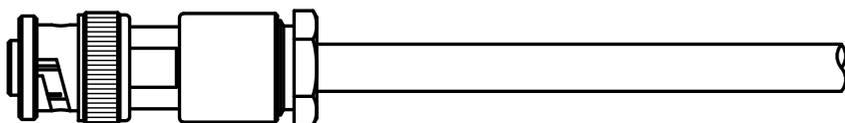
| 番号 | 変更・記事 | 日付 | 確認 |
|----|--------------------|------------|---|
| ① | ケーブルカット寸法及び、作業工程更新 | 2024.02.20 |  |



⚠ ② クランプを装着し、ほぐした外部導体を折り返して切りそろえて、撫で付ける。



⚠ ③ 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けする。絶縁体と中心コンタクトに隙間がないように、またハンダが盛り上がらないよう注意してハンダ付けを行い、ハンダ付け後中心コンタクトを軽く手で引っ張り、抜けないことを確認すること。



⚠ ④ シェルを装着し、締付ナットをスパナ等で締め付けて作業を完了する。