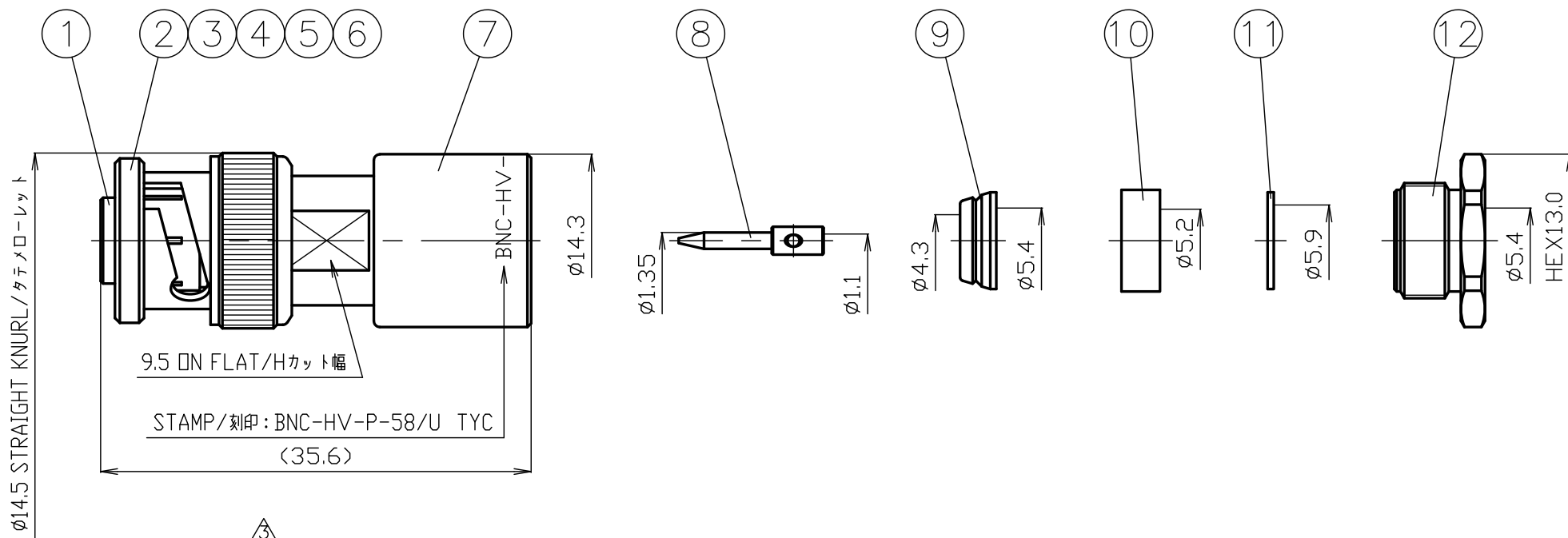


NO.	REVISION	DATA	CHECKED
1	社名変更	2012.01.16	山本
2	部品名変更「シェル→本体」「テフロソ→PTFE」「ガスケット→ガスケットA」	2023.08.01	山本
3	部品名変更「ガスケット→ガスケットB」、RoHS表記・図様変更、英訳追記	2023.08.01	山本
4			
5			



※1: BERYLLIUM COPPER/ベリリウム銅

12	NUT/締付ナット	BRASS/黄銅	1	Ni	
11	WASHER/ワッシャー	BRASS/黄銅	1	Ni	
10	GASKET B/ガスケットB	SILICONE/シリコンゴム	1	--	
9	CLAMP/クランプ	BRASS/黄銅	1	Ni	
8	CENTER PIN/中心コンタクト	BRASS/黄銅	1	Au	
7	BODY/本体	BRASS/黄銅	1	Ni	
6	FLAT WASHER/平ワッシャー	BRASS/黄銅	1	Ni	
5	SPRING/ウェーブワッシャー	※1	2	Ni	
4	HALF FLAT WASHER/半円ワッシャー	BRASS/黄銅	2	Ni	
3	GASKET A/ガスケットA	SILICONE/シリコンゴム	1	--	
2	SHELL/接続スリーブ	BRASS/黄銅	1	Ni	
1	INSULATOR/絶縁体	PTFE	1	--	
NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	Q'TY	FINISH	REMARK



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

SCALE 2/1	DRAWN	CHECKED	APPROVED	CONFIRMATION	PART NUMBER
	渡邊 '23.08.01	檜 '23.08.01	山 '23.08.01	三 '23.08.01	BNC-HV-P-58/U
UNIT mm	直弘	澤	本	村	
DATE 2010.07.16	PROJECTION 		 株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.		DRAWING NO. X-0313462

PRODUCT SPECIFICATION

Part number: BNC-HV-P-58/U

No. 0311350

Drawing number: X-0313462

Nominal 1 参考規格／Standard

MIL-STD-348A

2 定格電圧／Voltage rating

AC 1600V

3 公称インピーダンス／Impedance

不整合／Mismatch

4 使用温度範囲／Operating Temperature Range

-40°C～+85°C



	Test Items	Test Method／Value	Remarks
1	絶縁抵抗 Insulation Resistance	5000MΩ(Min.) at DC 500V	
2	耐電圧 Withstand voltage	1 minute at AC 5000V	
3	接触抵抗 Contact resistance	Inner conductor : 3mΩ(Max.) Outer conductor : 3mΩ(Max.)	
4	互換性 Compatibility	異常なく結合すること／No defects or abnormalities	規格に準ずるコネクタと 結合したとき Mating with connector complying with the standard
5	結合部接続強度 Tensile strength of coupling mechanism	245N	軸方向引張力にて At axial tensile force
6	ケーブル接続強度 Cable tensile strength	98N(Min.)	軸方向引張力にて At axial tensile force

※構造形状は添付図に示す（図番：X-0313462）

The structural shape is shown in the attached drawing (Drawing number: X-0313462)

	REVISIONS	DATE
1	社名変更	2012.01.16
2	書式変更、「構造形状」削除、使用温度範囲・英訳追記	2023.08.01
3		

Checked	Approved	Proof mark	Prepared
三 23.08.01 村	山 23.08.01 本	檜 23.08.01 澤	渡邊 23.08.01 直弘

GKQM-20

BNC-HV-P-58/U Cable Assembly Instructions

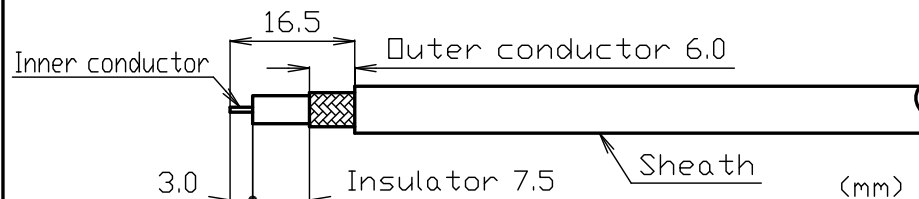
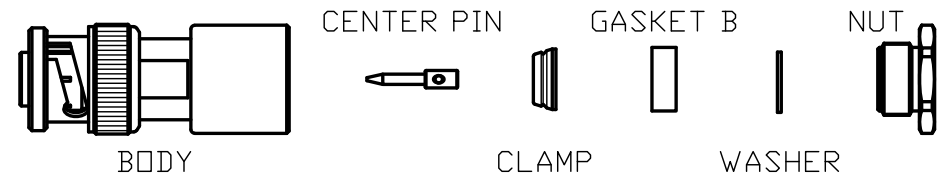
Cable group RG-58/U, RG-58A/U

DRAWING NO. X-0313462

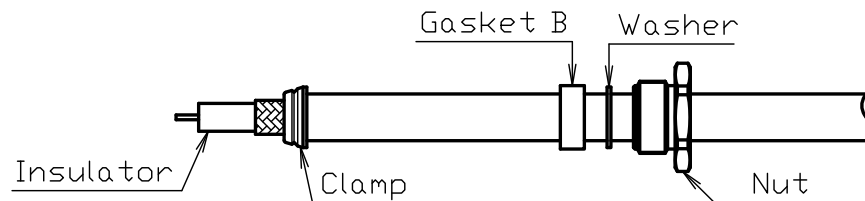
All parts of the connector as shown



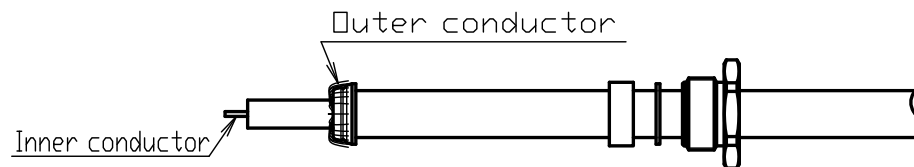
DRAWN	CHECKED	APPROVED	CONFIRMATION
渡邊 '23,08,01 直弘	檜 '23,08,01 澤	山 '23,08,01 本	三 '23,08,01 村



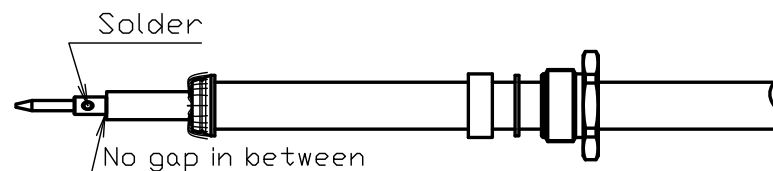
- Strip the insulator, outer conductor and sheath to the dimensions indicated in the diagram.



- Slide the nut, washer, gasket B, clamp onto the cable in order as shown.

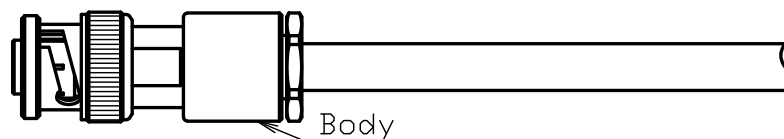


- Loosen and fold back the outer conductor, trim to the same length.



- Solder center pin on inner conductor of the cable. After soldering, slightly pull the center pin and make sure it is securely attached.

ATTENTION · Leave no gap in between the center pin and cable's dielectric.
· Do not use excess solder.



- Insert cable and parts into connector body, tighten nut.