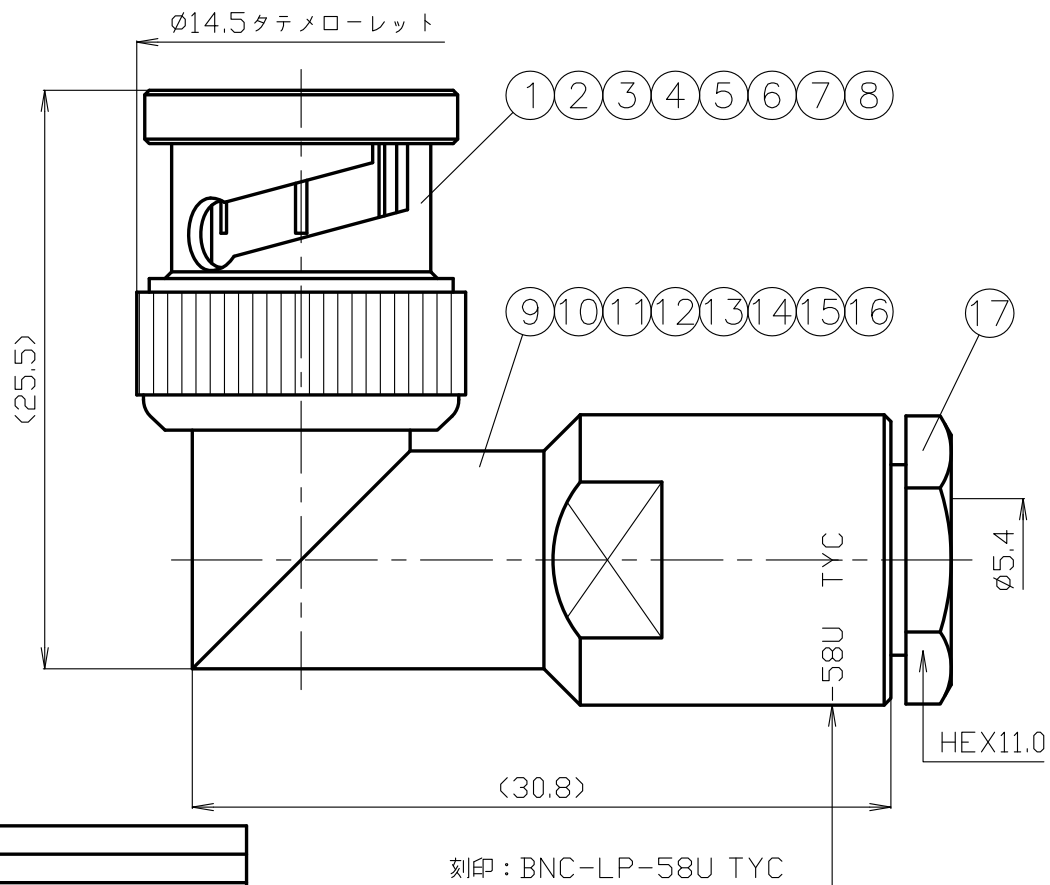
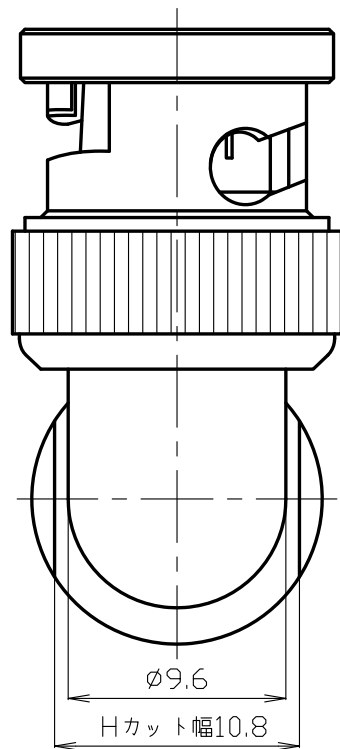




17	締付ナット	黄銅	1	Ni
16	ワッシャー	黄銅	1	Ni
15	ガスケット	シリコンゴム	1	--
14	クランプ	黄銅	1	Ni
13	中心コンタクトC	黄銅	1	Au
12	本体B	黄銅	1	Ni
11	ブッシング	黄銅	1	Ni
10	絶縁体B	テフロン	1	--
9	中心コンタクトB	リン青銅	1	Au
8	ワッシャー	鉄	1	Ni
7	ウェーブワッシャー	炭素工具鋼	2	Ni
6	保持リング	炭素工具鋼	1	Ni
5	ガスケット	シリコンゴム	1	--
4	接続スリーブ	亜鉛ダイカスト	1	Ni
3	本体A	黄銅	1	Ni
2	絶縁体A	テフロン	1	--
1	中心コンタクトA	黄銅	1	Au
番号	部 品 名	材 質	数量	処 理

尺 度 3/1
単 位 mm
日 付 2016.10.19

製 図	検 図	承 認	確 認
栗 原	檜 澤	山 本	三 村
'16.10.19	'16.10.19	'16.10.19	'16.10.19
投 影 法	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-LP-58/U
図 番 Y-0354847

仕 様 書

品 名 BNC-LP-58/U

No. 0351850

図 番 Y-0354847

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS C 5412
2 定格電圧 AC 500V
3 定格周波数 4GHz
4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 16.10.19 本	檜 16.10.19 澤	栗 16.10.19 原

	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	DC 500V 1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間にて 異常のないこと
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を超えない方法にて 3mΩ 以下
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 異常なく結合すること
9		ケーブル接続強度	軸方向引張力98N以上 異常のないこと
10		結合部接続強度	軸方向引張力245Nを加えたとき 接続スリーブに異常のないこと
11			
12		適合ケーブル	RG-58/U、RG-58A/U

GKQM-19-1

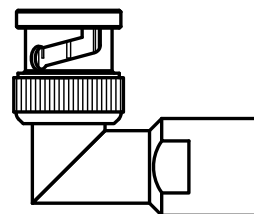
	変更履歴	日 付
1		
2		
3		
4		

BNC-LP-58/U 取付仕様書

適合ケーブル

RG-58/U、RG-58A/U

部品構成



シェル

中心コンタクト



ガスケット



締付ナット



クランプ



ワッシャー



図 番

Y-0354847



株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

製 図

井
'24.05.16
出

検 図

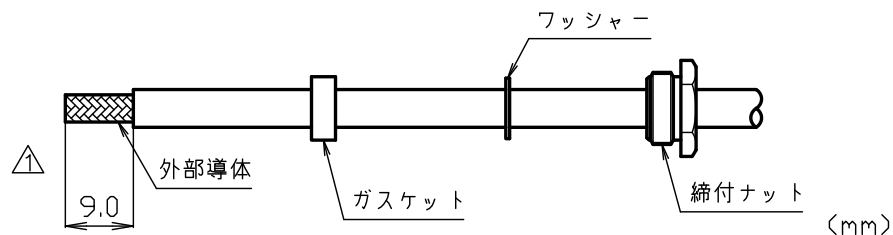
檜
'24.05.16
澤

承 認

山
'24.05.16
本

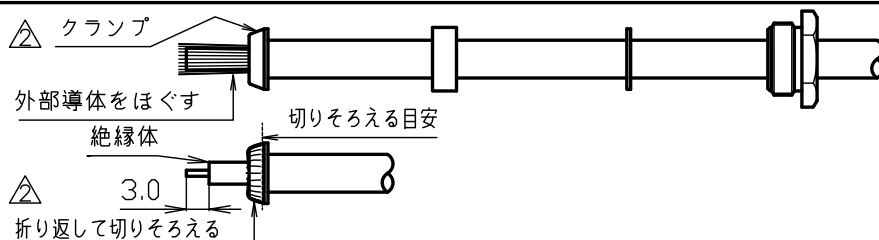
確 認

三
'24.05.16
村

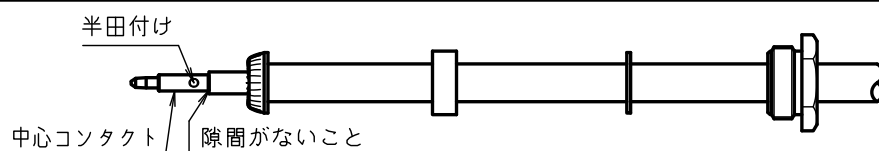


- 同軸ケーブルへ締付ナット、ワッシャー、ガスケットの順に通し、ケーブルを図中の寸法で切り取る。

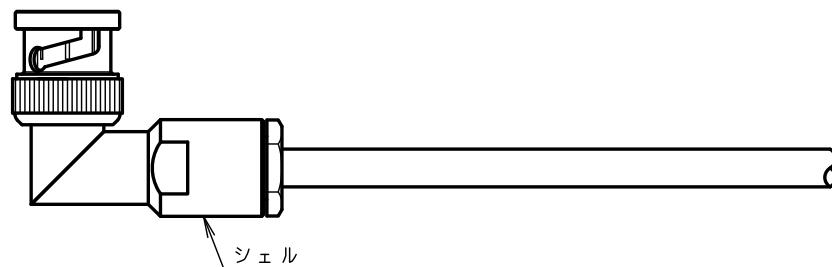
番号	変更・記事	日付	確認
①	ケーブルカット寸法変更	2024.05.16	本
②	作業工程 ② 変更、図枠変更	2024.05.16	本



- クランプを装着し、外部導体をほぐして折り返して切りそろえ、絶縁体を図中の寸法で切り取る。



- 内部導体に中心コンタクトを装着し、半田付けする。半田が盛り上がらないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が無いよう注意しながら半田付けを行う。半田付け後、中心コンタクトを軽く引張り、抜けないことを確認する。



- 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。