

番号	変更・記事	日付	確認
△1	書式統一の為 表記変更	2008.11.07	済
△2	社名変更	2012.01.18	済
△3	外觀図面化	2016.06.28	(山本)
△4	RoHS表記 追記	2016.06.28	(山本)
△5			

15	締付ナット	黄銅	1	Ni	
14	シェル	黄銅	1	Ni	
13	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
12	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
11	クランプ	黄銅	1	Ni	
10	ブッシング	黄銅	1	Ni	
9	絶縁体B	テフロン	1	--	
8	中心コンタクトC	黄銅	1	Au	
7	中心コンタクトB	リン青銅	1	Au	
6	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
5	ウェーブワッシャー	ベリリウム銅	3	Ni	
4	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
3	中心コンタクトA	黄銅	1	Au	
2	絶縁体A	テフロン	1	--	
1	接続スリーブ	黄銅	1	Ni	
番号	部 品 名	材 質	数量	処理	備 考

尺 度 3 / 1
単 位 mm
日 付 2007.09.28

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '16.06.28 直弘	檜 '16.06.28 澤	山 '16.06.28 本	三 '16.06.28 村

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-59/U

図 番 J-0352992

仕 様 書

品 名 BNC-LP-59/U

No. 0351261

図 番 J-0352992

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 4 GHz
 4 特性インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 12.01.18 本	檜 12.01.18 澤	山 12.01.18 口

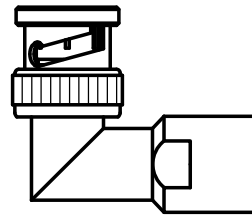
項 目		条 件	規 格
1	構造 形 状	構造及び形状寸法	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 気 的 特 性	絶縁抵抗	1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間
6		接触抵抗	接触間の電圧降下は、約1kHzの交流又は 直流で1mVを越えない方法にて
7			
8	機 械 的 特 性	互換性	異常なく結合すること
9			
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力49N以上
11		結合部接続強度	軸方向引張力245Nを加えたとき
			接続スリーブに 異常のないこと

GKQM-19-1

変更履歴		日 付
1	社名変更	2012.01.18
2		
3		

BNC-LP-59/U 取付仕様書

部品構成



シェル

中心コンタクト



ガスケット



クランプ



ワッシャー

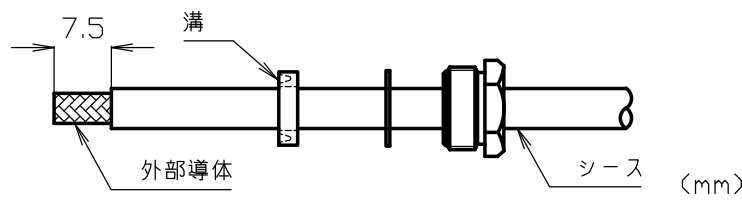
締付金具



図番 J-0352992

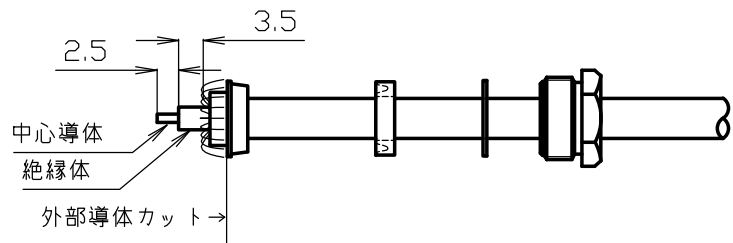


作成	確認
山 '12.01.18 口	山 '12.01.18 本

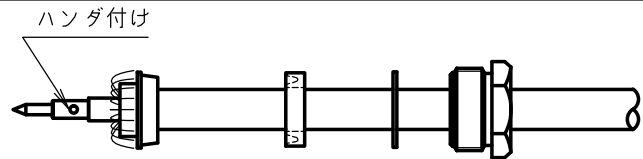


番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.01.18
△2		
△3		

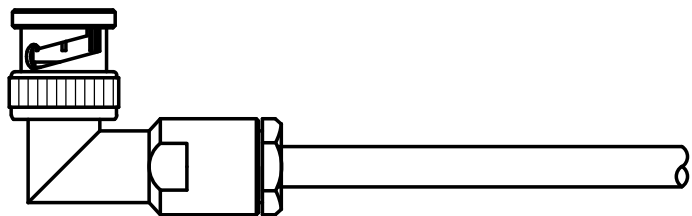
1 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切り取る。
この時、ガスケットの装着する向きは、溝がある方をケーブルカット側とすること。



2 クランプを装着し、外部導体をほぐしてから折り返し、外部導体をクランプのツバの手前でカットし、絶縁体を図中の寸法で切り取る。



3 中心導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けする。
ハンダ付け後、絶縁体と中心コンタクトに隙間がないこと。



4 シェルを装着し、締付金具をスパナ等で締め付けて作業を完了する。