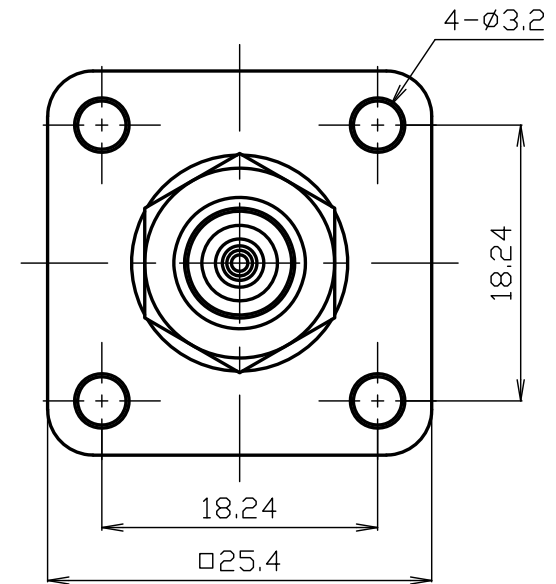
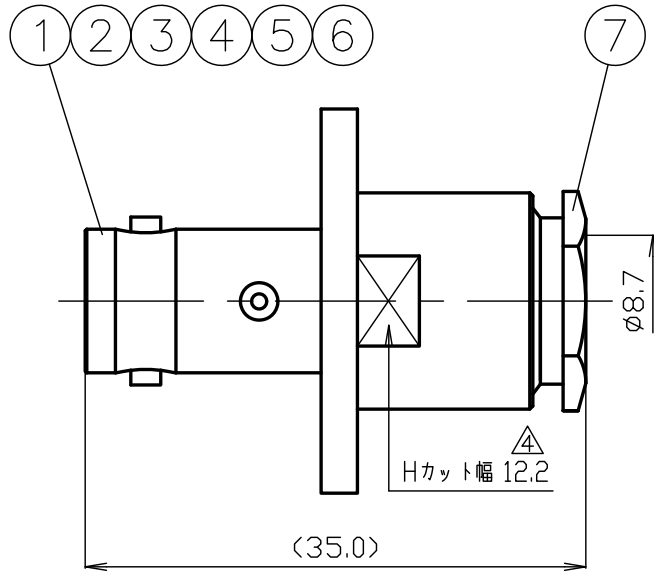


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.27	済
△2	外觀図面化	2016.07.19	(山本)
△3	RoHS表記 追記	2016.07.19	(山本)
△4	Hカット幅 13.0 → 12.2 変更	2023.01.27	(山本)
△5			



RoHS Compliant $Cd \leq 75ppm$	
REMARKS	BRASS: Cd $\leq 75ppm$ PHOSPHOR BRONZE: Pb $< 4wt\%$

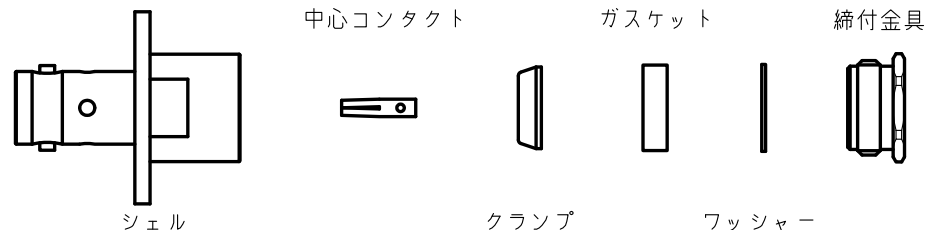
番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位	日付	製図	検図	承認	確認	品名	
7	締付ナット	黄銅	1	Ni		2/1	2007.8.21	樽	栗	山	三	BNC-PJ-5W	
6	ワッシャー	黄銅	1	Ni				澤	原	本	村		
5	ガスケット	シリコンゴム	1	--									
4	クランプ	黄銅	1	Ni									
3	中心コンタクト	リン青銅	1	Au		mm							
2	絶縁体	テフロン	1	--									
1	シェル	黄銅	1	Ni									
								投影法					図番 J-0322957

BNC-PJ-5W 取付仕様書

適合ケーブル

5D-2W、5C-2W、EM-5D-2W、EM-5C-2W

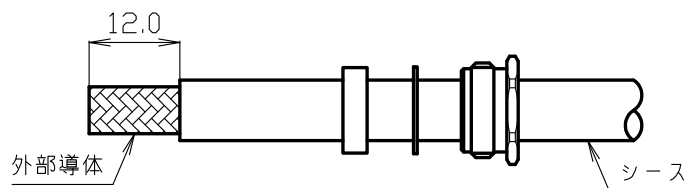
部品構成



図番 J-0322957

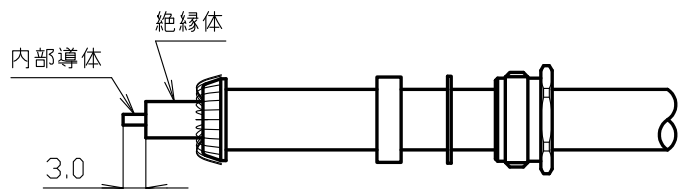


作成	確認						
<table border="1"> <tr><td>檜</td></tr> <tr><td>'15,05,18</td></tr> <tr><td>澤</td></tr> </table>	檜	'15,05,18	澤	<table border="1"> <tr><td>山</td></tr> <tr><td>'15,05,18</td></tr> <tr><td>本</td></tr> </table>	山	'15,05,18	本
檜							
'15,05,18							
澤							
山							
'15,05,18							
本							

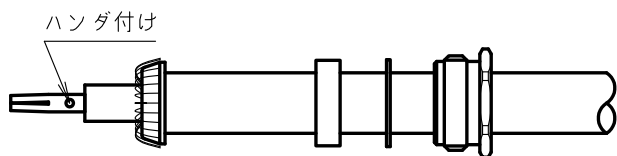


(mm)

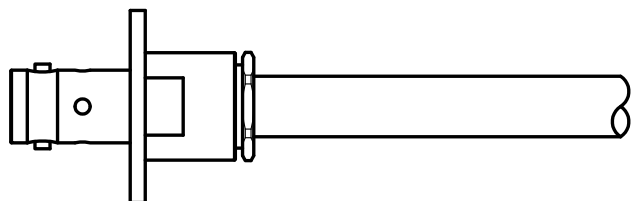
- 1 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切り取る。



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



- 3 内部導体に中心コンタクトを装着しハンダ付けする。ハンダ付け後、手でコンタクトを軽く引っ張りハンダ付けを確認する。



- 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終了する。