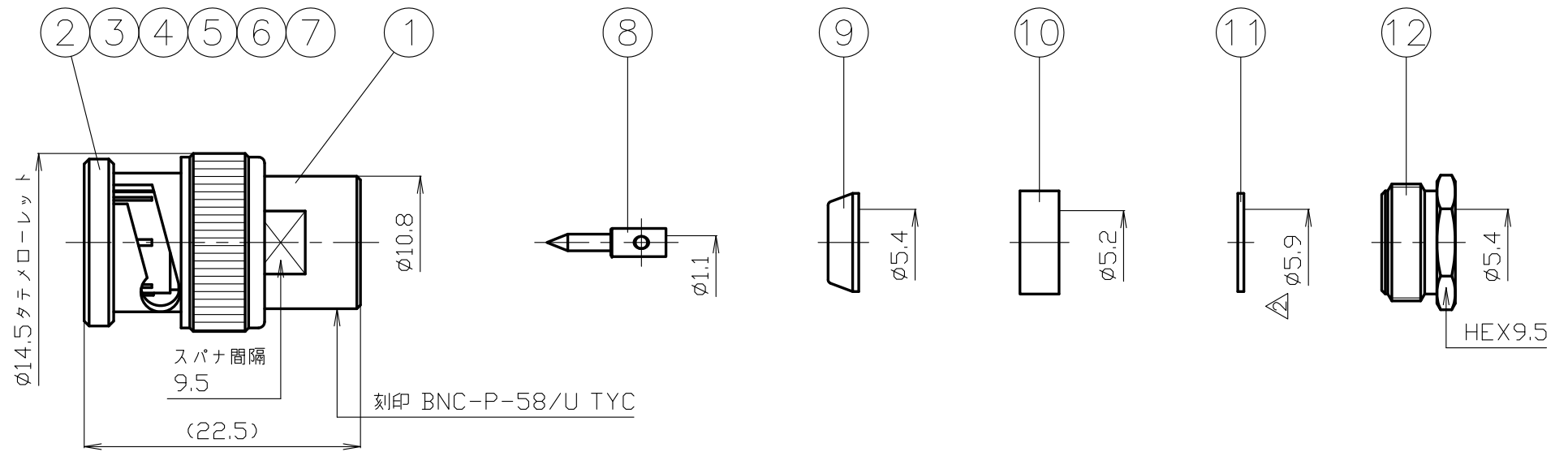


番号	変更・記事	日付	確認
△	中心コンタクト寸法変更	2003.05.08	済
△	5.4 → 5.9	2003.05.20	済
△	社名変更	2012.01.23	済
△	品名変更「BNCP-58/U NI」→「BNCP-58/U」	2016.07.15	(山本)
△	外観図面化	2016.07.15	(山本)
△	RoHS表記 追記	2016.07.15	(山本)



番号	部品名	材質	数量	処理	備考
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	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
6	ウェーブワッシャー	ベリリウム銅	2	Ni	
5	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
4	平ワッシャー	黄銅	1	Ni	
3	接続スリーブ	黄銅	1	Ni	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	シェル	黄銅	1	Ni	

尺度 2/1  
単位 mm  
日付 '96.11.01

製図 渡邊 '16.07.15 直弘	検図 檜 '16.07.15 澤	承認 山 '16.07.15 本	確認 三 '16.07.15 村

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

品名  
BNCP-58/U  
図番 S-0310765

# 仕 様 書

品 名 BNCP-58/U  
 図 番 S-0310765  
 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

No. 0310223



項 目		条 件	規 格
1 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す (図番：S-0310765)	異常のないこと
	材 質		
	仕上げ及び表示		
4	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 7	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
	電圧定在波比		
8	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 10	ケーブル引張強度	軸方向引張力 100N以上	異常のないこと
	結合部接続強度		
11	繰り返し動作	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ以下
12	適合ケーブル	RG-58/U、RG-58A/U	

変更履歴		日付
1	社名変更	2012.01.23
2	品名変更 「BNCP-58/U NI」→「BNCP-58/U」	2016.07.21
3	適合ケーブル 追記	2016.07.21
4	電圧定在波比 追記	2018.06.05

確 認	承 認	検 印	作 成

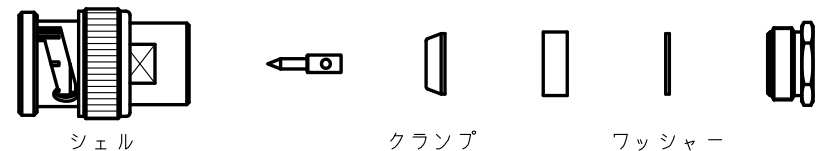
GKQM-7

△ BNCP-58/U 取付仕様書

△ 適合ケーブル RG-58/U RG-58A/U

部品構成

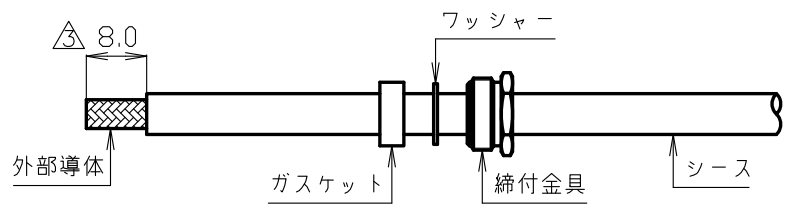
中心コンタクト      ガスケット      締付金具



図番 S-0310765



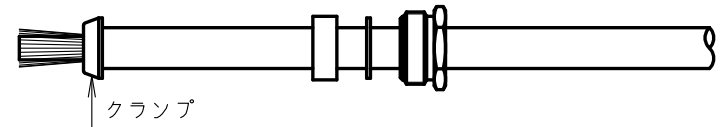
作成	確認
檜 '12.01.19 澤	山 '12.01.19 本



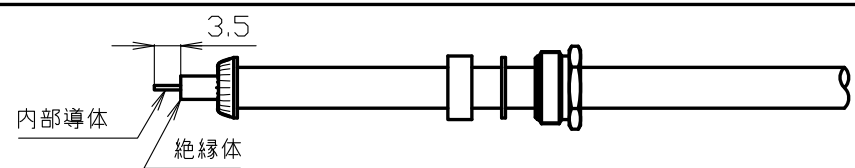
(mm)

番号	変更・記事	日付
△	適合ケーブル追記	2012.01.19
△	品名 BNCP-58/U NI→BNCP-58/U に変更	2012.01.19
△	寸法 9.0 → 8.0 に変更	2012.01.19
△	社名変更	2012.01.19

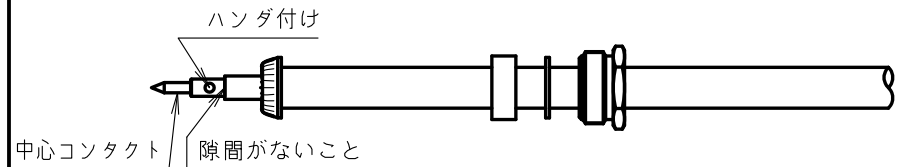
① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



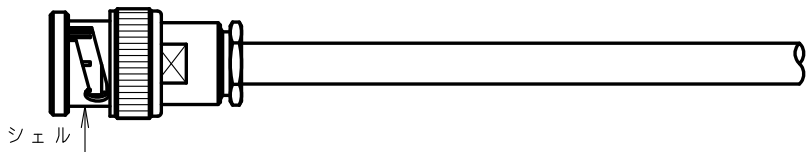
② クランプを装着し、外部導体をほぐす。



③ ほぐした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とる。



④ 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けする。  
 注意 1.ハンダが盛り上がらないこと  
 2.中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと  
 ※ハンダ付け後、ラジオペンチ等でコンタクトを引っ張り(約1Kg)ハンダ付けを確認する。



⑤ 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。