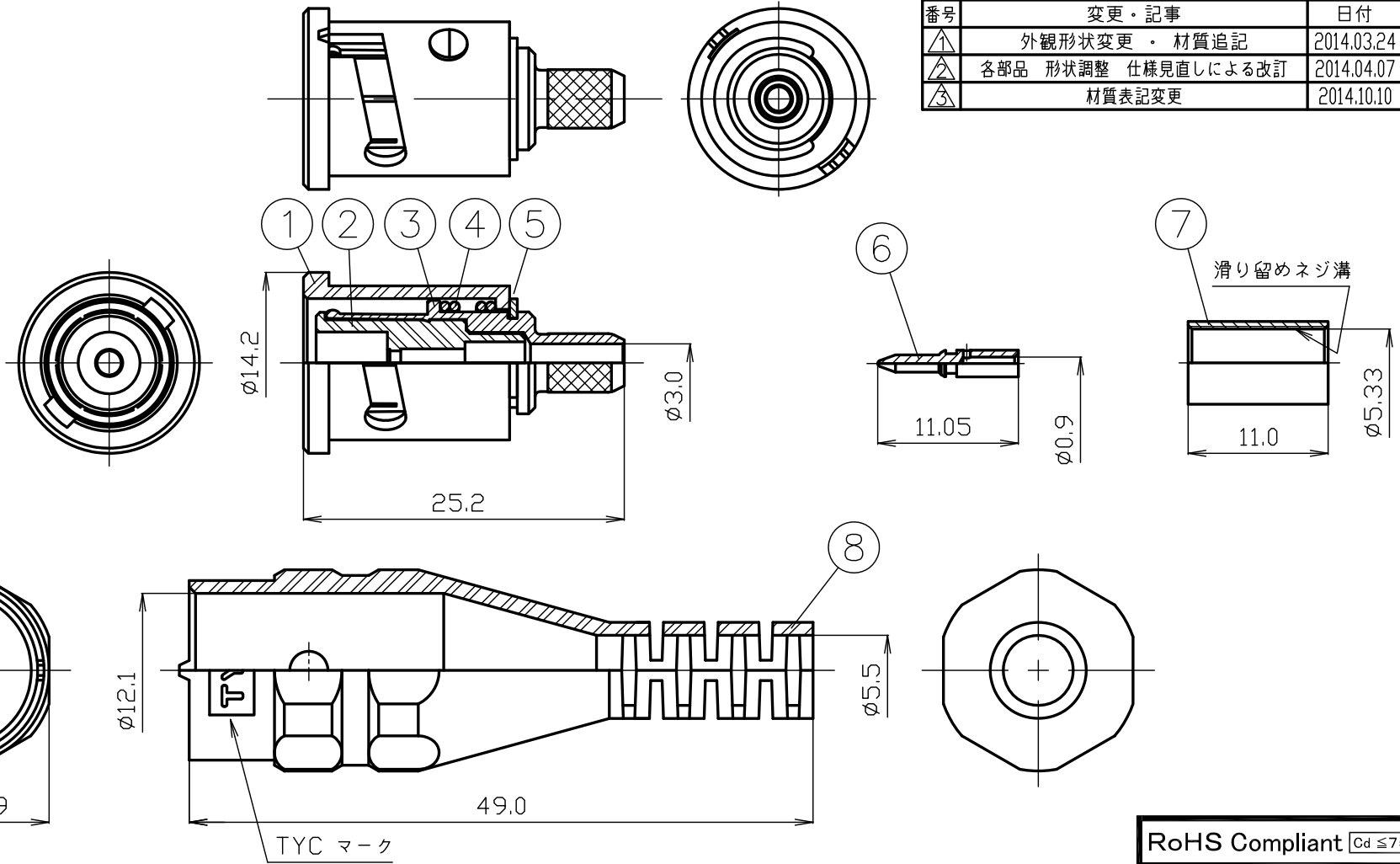


番号	変更・記事	日付	確認
△	外觀形状変更・材質追記	2014.03.24	済
△	各部品 形状調整 仕様見直しによる改訂	2014.04.07	済
△	材質表記変更	2014.10.10	済



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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
8	カバー	ナイロン66	1	--	*2: PA66(UL94V-0)(成形色 赤又は黒) △
7	圧着スリーブ	黄銅	1	--	
6	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
5	E形止め輪	バネ用鋼	1	黒色	
4	コイルスプリング	SWP-B	1	黒色	
3	外部導体	黄銅	1	Ni	
2	絶縁体	ポリプロピレン	1	--	成形色 白
1	本体	ナイロン66	1	--	*1: PA66(UL94V-0)GF30%(成形色 赤又は黒) △

尺 寸	2 / 1	製 図	山	検 図	檜	承 認	山	確 認	三
単 位	mm		'14.10.10		'14.10.10		'14.10.10		'14.10.10
日 付	2014.02.18	本	本	本	本	本	本	本	本
投 影 法		山	本	檜	澤	山	本	三	村

品 名	BNCP-ESP-58
図 番	Y-0314288



仕 様 書

品 名 BNCP-ESP-58

No. 0311654

図 番 Y-0314288

定 格 1 参考規格 JIS C 5412、MIL-STD-348
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格電流 1A
 4 公称インピーダンス 50Ω
 5 使用温度範囲 -10℃~+70℃



株式会社 **トーコネ**
 TO-CONNE CO.,LTD.

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 : Y-0314288)	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 3000V 1分間	異常のないこと
6 特 性	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	内部導体間10mΩ以下 外部導体間10mΩ以下
7	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
8 機 械 的 特 性	ケーブル接続強度	軸方向引張力 100N以上	異常のないこと
	結合部接続強度	軸方向引張力 35Nを加えたとき	接続スリーブに 異常のないこと

変更履歴		日付
1	使用温度範囲 追記	2022. 09. 14
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三村 22.09.14	 山本 22.09.14	 榎澤 22.09.14	 渡邊直弘 22.09.14

BNCP-ESP-58 取付仕様書

適合ケーブル フジクラ RG-58A/U

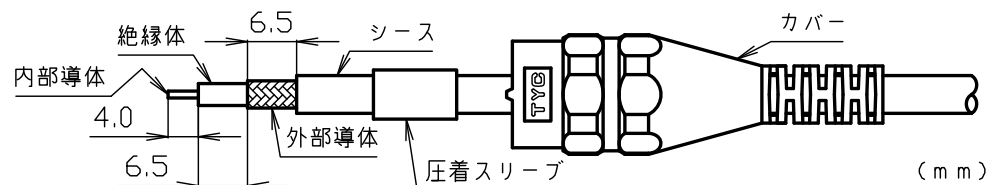
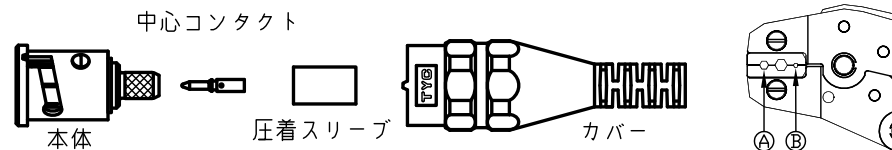
専用圧着工具
TA-35
(本体表示: 53-8242)

図番 Y-0314288

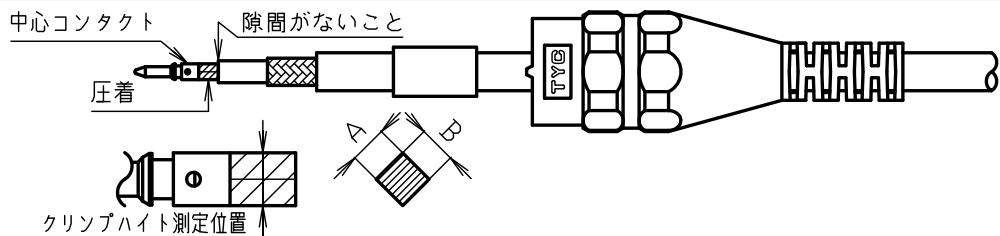
部品構成



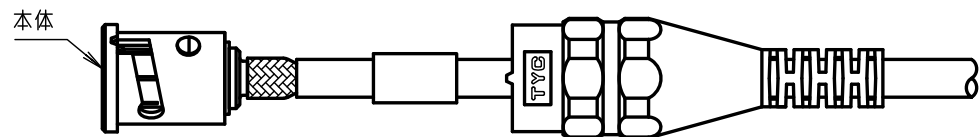
作成	確認
山 '14.12.04 本	檜 '14.12.04 澤



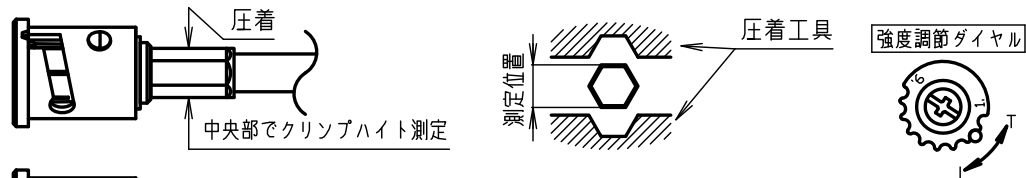
- 1 同軸ケーブルへ カバー、 圧着スリーブの順に通しておき、絶縁体、外部導体、シースを図中の寸法で切り取る。



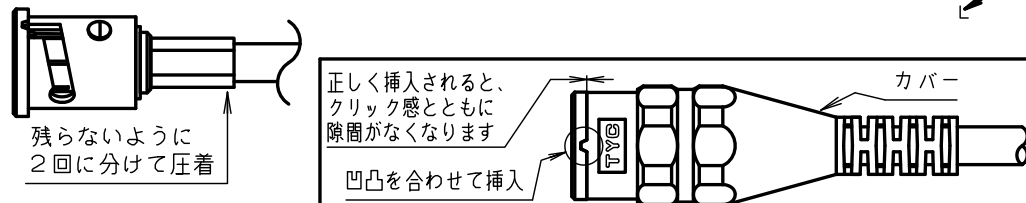
- 2 中心コンタクトを内部導体に装着して圧着工具のB部で圧着する。絶縁体の間に隙間のないこと。この時、2辺のクリンプ高さが以下の寸法に納まるように工具の強度調整ダイヤルを設定して圧着をしてください。
測定位置でのクリンプ高さ $(A+B) \div 2 = 1.75 \sim 1.85 \text{mm}$



- 3 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。(プチンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する。)



- 4 圧着スリーブをスライドさせ外部導体へかぶせ圧着工具のA部で圧着する。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して作業を行なう。
測定位置でのクリンプ高さ $6.0 \sim 6.15 \text{mm}$



- 5 カバーの凸形状と、本体の凹形状を合わせながら、カバーを本体に挿入して作業を完了する。