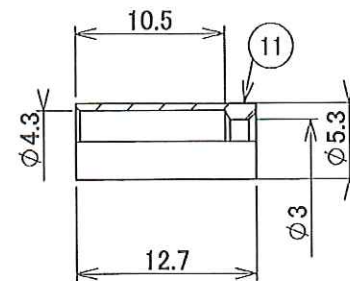
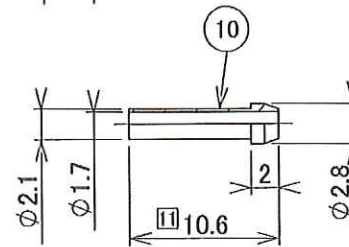
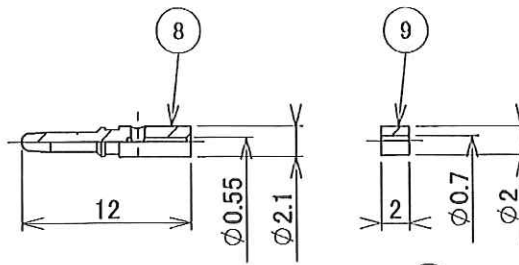
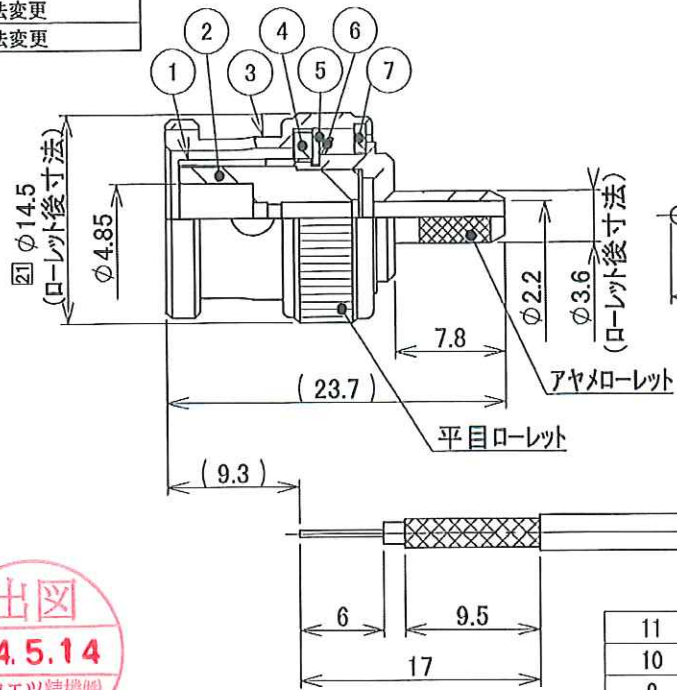


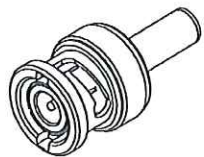
発行

改版	変更内容
11	寸法変更
21	寸法変更



出図  
14.5.14  
ユウエツ精機(株)  
技術部

参考図面



参考図 スケール 1:1

No.	部品名称	材質	処理	個数	備考
11	カシメパイプ	黄銅	Ni	1	
10	スリーブ	黄銅	Ni	1	
9	カラー	PTFE	--	1	
8	中心コンタクト	黄銅	Au	1	
7	平座金	黄銅	Ni	1	
6	バネ座金	ﾊﾞﾘｯｸﾞ鋼	Ni	2	
5	割り座金	黄銅	Ni	1	どちらか一方を使用
	半円座金	黄銅	Ni	2	
4	ガスケット	シリコンゴム	--	1	
3	接続スリーブ	亜鉛ダイカスト	Ni	1	
2	絶縁体	PTFE	--	1	
1	シェル	黄銅	Ni	1	

備考	一般公差		尺度 2:1	単位 mm	製図 汪 2013-03-29	検査 汪 2013/4/2	担当 小野塚 2001-04-05	名称 BNC-P 174/C
	範囲	16級 角度 1°						
	0.5~6	0.3						製品番号 050-1391A
	~30	0.5						ユーザー番号 ---
	~120	0.8						図面番号 NH25AG12
	~400	1.2						
	~1000	2.0						

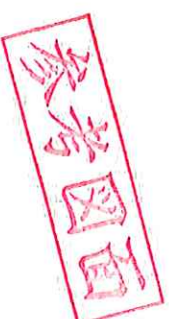
⊕ 指定以外の寸法は表面処理後のものとする  
・指示なき角は R0.1max  
又は R0.13maxとする

ユウエツ精機株式会社

# 仕様書

No. SP-610409

品名	BNC-P-CR (174/U)
品番	050-1391A
図番	610409

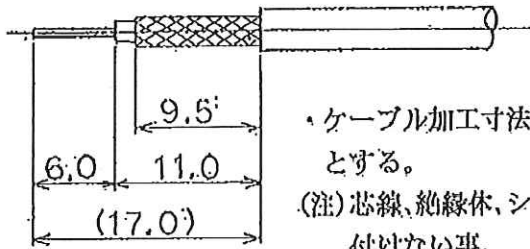


定 格	
1 適用規格	JIS C5412, MIL-C-39012
2 定格電圧	AC 500V
3 定格周波数	4 GHz
4 公称インピーダンス	50 Ω

項 目	条 件	規 格
5 構造及び形状と寸法	添付図面に示す	
6 材 料		
7 仕 上 げ 及 び 表 示		
8 電 氣 的 特 性	絶 縁 抵 抗	DC 500V に2 1000MΩ 以上
	耐 電 圧	AC 1500V 1分間にて 異状のない事
	接 触 抵 抗	DC 1A に2 3mΩ 以下
	電圧定在液比 (V.S.W.R.)	0 ~ 300 MHz に2 1.2 以下
機 構 的 特 性	互 換 性	天規規格に準拠する適合部をもつ コネクタに適合する事
	めすコネクタの保持力	ピンゲージφ1.320±0.005 を用い 2回抜き差し後
	抜け止めのある コネクタの固定力	コネクタに500gf を加えた時、
	結合部接合角度	軸方向引張力 25kgf に2 異状のない事
	ケーブル接合角度	BNC 回転軸方向 25kgf-cm 回転、29.4度 軸方向引張力 150 → 5kgf に2 異状のない事 30 → 10kgf 30 → 20kgf
耐 食 性	取付部強度	軸方向引張力 20kgf に2 異状のない事
	繰り返し動作	5000回抜き差し後 5%塩水濃度で48時間の試験食を行 後、コネクタを10回抜き差しし、 10mΩ 以下 耐電圧: 9項を満足する 接触抵抗: 50mΩ 以下

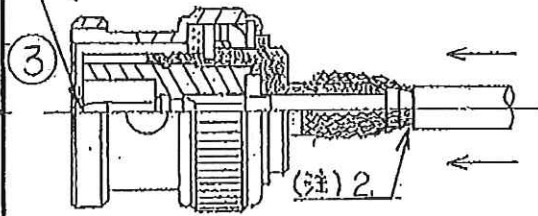
DSN. 63080203.

①



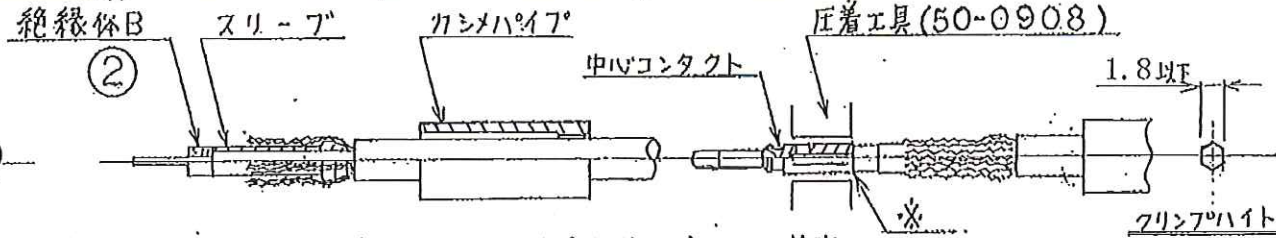
・ケーブル加工寸法は左図の通りとする。  
 (注) 芯線、絶縁体、シールドに傷を付けない事。

(注) 1.



・圧着された中心コンタクトをコネクタ本体へ挿入する。  
 ・シールドはアヤメローレット上に被せる。  
 (注) 1. 中心コンタクトの先端が絶縁体と面一になっている事。  
 2. ※部に隙間の無い事。

②

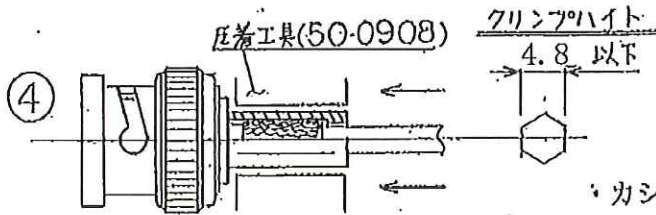


・ケーブルにカシメパイプ、スリーブ、絶縁体を通す。  
 ・芯線に中心コンタクトを挿入する。  
 ・穴より芯線が入っているかを確認し、出来るだけ絶縁体B寄りにて圧着する。(圧着工具: 50-0908)  
 (注) ※部に隙間の無い事。

検査:

- (1) 圧着後、中心コンタクトを軽く90°回転させながら引っ張り、ガタ、抜けの無い事。又、圧着部にバリの無い事。
- (2) クリンプハイト一辺: 1.8 以下

④



・カシメパイプをスライドさせ、シールド上に被せ、圧着させる。(圧着工具: 50-0908)

検査:

- (1) 圧着後、カシメパイプに割れ、ヒビ、メッキハガレ、ガタ、抜け等、無い事。
- (2) 圧着後、シールドがカシメパイプよりはみだしてない事。
- (3) クリンプハイト(二面幅) 3ヶ所中1ヶ所: 4.8 以下

参考図面

出図  
 11.3.-3  
 コウエツ精機研  
 技研部

△					設計	製・図	検図	承認	尺度	材質	品番	050-1391 シリーズ
△									公差	処理	名称	BNC-P ケーブル加工工程図
△									単位	mm	図番	610409-W1
△	196.5.22	元(9.5), 元(17.0) <sup>+0</sup>	野田		こじま				三角法	個数		
記号	年月日	記事	担当	承認		1957.2.25						