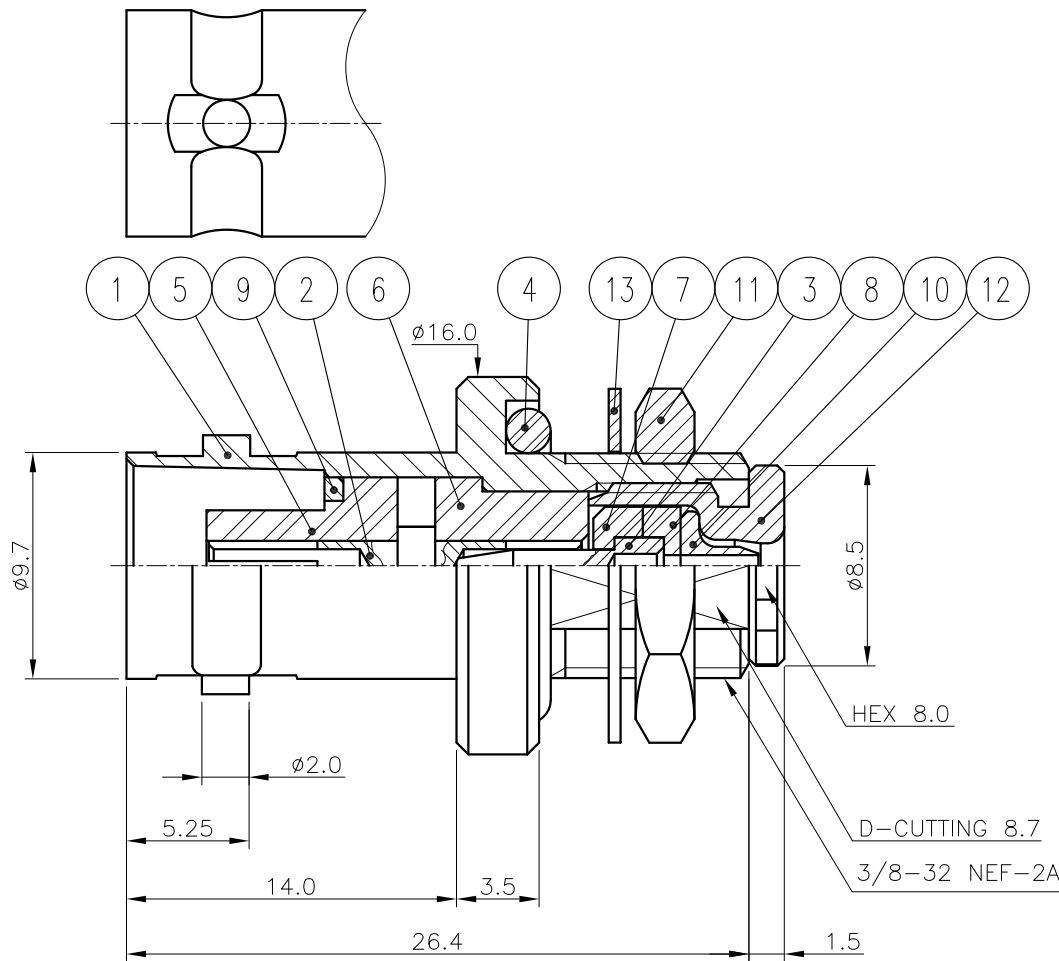


A

B

C

D



주 기

1. 재질

- 1.1 몸체 : KS-D-5101 C3604BD-F 패삭활동봉
 1.2 접촉핀 : QQ-C-530, C173-H 베릴륨동
 1.3 절연체 : MIL-P-1946 또는 동등한 재료 (PTFE 테프론)
 2. 보호피막처리 : 접촉핀은 MIL-G-45204, type II, class I
 몸체는 MIL-F-14072의 251에 따라 처리 할 것

3. 전기적특성

- 3.1 특성 임피던스 : 50Ω
 3.2 VSWR : 1.3 이하
 3.3 절연저항 : D.C500V 인가후 5,000MΩ 이상
 3.4 접촉저항 : 2.0mΩ 이하 (초기), MIL-STD-202에 의한 환경시험 후에는 2.5mΩ이하이어야 한다.
 3.5 D.W.V : AC 1,000Vrms 이상에서 3분간 견딜 것

4. 기계적특성

- 4.1 내구적시험 :
 결합 및 분해를 500 cycle (12cycle/1min)후에 만족해야 한다.
 4.2 결합삽입력 :
 결합의 삽입력은 0.9kg 이하여야 한다.
 (상대물 외경이 Ø1.37이하여야 한다.)
 5. 모든 덧살 및 날카로운 모서리를 제거할 것
 6. 모든 치수는 참고 치수임

※BODY , BACK NUT , NUT 체결성 관련 검사 내용 2Page 참조

*바디+고정링 억지끼움 후
 D-Cutting부위 치수 변형으로 12번 BACK NUT
 체결에 문제가 없는지 필히 확인 할 것

*ASS'Y 작업시 주의사항

3번 Solder 작업후 7번 절연체
 조립 간섭이 없게 납땜 돌출되지 않도록
 작업 주의 요망

REVISION

REV	DESCRIPTION	DRAWN	APPR	DATE
IR	Initial Registration	I.C.KIM	J.H.YOUN	2011.07.19.
1	[설번처리No.201108-0010] BNC 흑 부위 'R' 라운드 형상 변경	I.C.KIM	J.H.YOUN	2011.08.23.
2	[설번처리No.201601-0012] 포장 사양 주기 변경	H.J.LEE	I.C.KIM	2016.01.22.
3	[설번처리No.201705-0011] 고정링 외경 및 면취부 치수 변경	I.C.KIM		2017.05.30.
4	절연체 조립형상성 개선 치수 수정-고객사 요청사항	I.C.KIM		2020.07.31.



Notes



- ※※1. 조립 시 ⑦,⑧TEFLON, ③PIN, ⑩INSERT, ⑪NUT, ⑬WASHER는
 체결 하지 말 것 (사진 참조)
 2. 실리콘 케일 삽입 후 포장 할 것.

13	WASHER	1	BsS	Silver Plate (7.62μm)	DWA00023-5/2 (Q6010)
12	BACK NUT	1	MBsBD C3604BD-F	Silver Plate (7.62μm)	DBN00021-5/1 (P6419)
11	NUT	1	MBsBD C3604BD-F	Silver Plate (7.62μm)	DNT00027-5/2 (N6401)
10	INSERT	1	SUS303	부동태 처리	DIS00032-5/1
9	고정 RING	1	MBsBD C3604BD-F	Nickel Plate	DSR00065-5/2 DSR00065-5/1
8	INSULATOR	1	TEFLON		DIN00427-N/3 DIN00427-N/1
7	INSULATOR	1	TEFLON		DIN00429-N/2 DIN00429-N/1
6	INSULATOR	1	TEFLON		DIN01936-N/1
5	INSULATOR	1	TEFLON		DIN01935-N/1
4	GASKET	1	SILICONE RUB		DGK00029-N/1
3	CONTACT	1	MBsBD C3604BD-F	Gold Plate (1.27μm)	DCT00566-5/1
2	CONTACT	1	BeCu C17300	Gold Plate (1.27μm)	DCT02487-5/1
1	BODY	1	MBsBD C3604BD-F	Silver Plate (7.62μm)	DBD02955-5/2 DBD02955-5/1
NO.	DESCRIPTION	Q'TY	MATERIAL	PLATING	CODE

TOLERANCE	Decimal ±0.3	DATE	2020. 07. 31.	
	Angle ±1°	APPROVED BY		
MATERIAL		CHECKED BY		
		DRAWN BY	I.C.KIM	
FINISH		SCALE	3/1	UNIT
				mm
		TITLE		BNC50 CABLE JB (R/N) RG178
		DWG NO. CN01143-7/2 (50073623)		
		REVISION		4
		SHEET		1 of 1



A4

※BODY , BACK NUT , NUT 체결성 관련 검사 내용

NO.	코드	CNC 가공시 게이지 검사 + 상대물 검사	은도금 7.62미크론 도금 후 검사
1	DBD02955-5/2	▶ 3/8-32 NEF-2A 링게이지 헐겁게 작업+ DNT00027-5/2 도금된것 헐겁게 체결 추가검사 ▶ M7*0.75 플러그게이지 헐겁게 + DBN00021-5/1 도금된것 헐겁게 체결 추가검사	DBN00021-5/1, DNT00027-5/2 체결검사
2	DBN00021-5/1	▶ M7*0.75 플러그게이지 헐겁게 + DBD02955-5/2 도금된것 헐겁게 체결 추가검사	DBD02955-5/2 체결검사
3	DNT00027-5/2	▶ 3/8-32 NEF-2B 플러그게이지 헐겁게 작업+ DBD02955-5/2 도금된것 헐겁게 체결 추가검사	DBD02955-5/2 체결검사
1.각각의 부품들이 두껍게 도금되다보니 정상게이지 검사후 도금시 체결이 불량발생 => 따라서 위와 같이 가공시+도금후에 검사를 실시한다. 2.도금후에 게이지가 미통과 되더라도 상대품의 체결이 원활하면 양품으로 간주하도록 한다.			