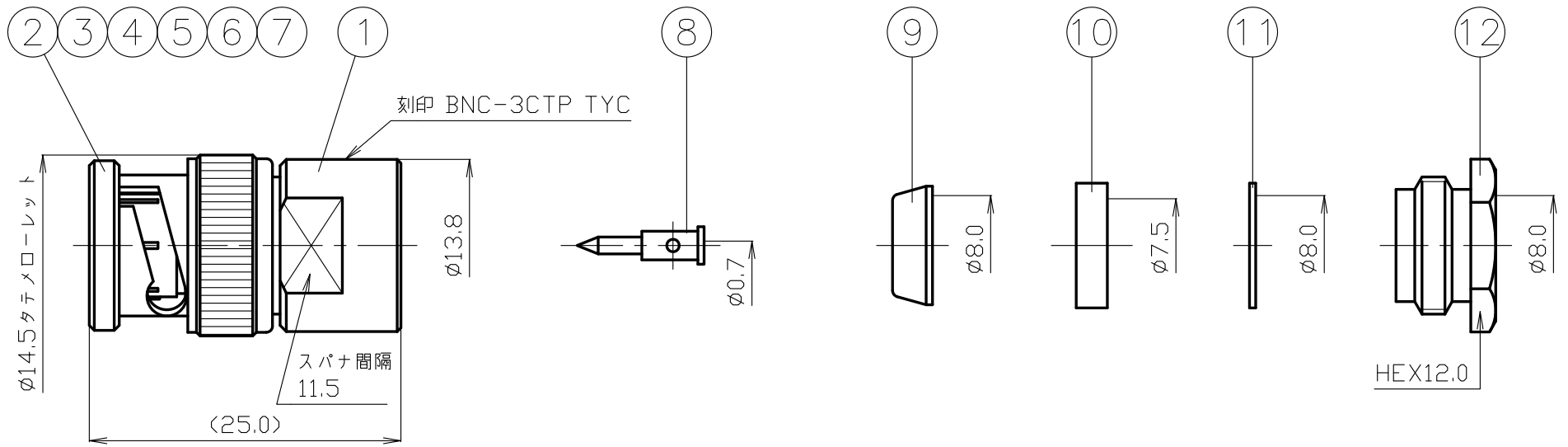


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.11	済
△2	外観図面化	2016.06.22	山本
△3	RoHS表記 追記	2016.06.22	山本
△4			
△5			



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	シエル	黄銅	1	Ni	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度	2/1
単位	mm
日付	2003.04.03

製図	検図	承認	確認
渡邊 '16.06.22 直弘	檜 '16.06.22 澤	山 '16.06.22 本	三 '16.06.22 村

投影法

株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.



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

品名	BNC-3CTP
図番	S-0310841

仕 様 書

品 名 BNC-3CTP

No. 0320146

図 番 S-0310841

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格
2 定格電圧
3 定格周波数

JIS-C5412に準拠
AC 500V
4 GHz

確 認	検 印	作 成
山 12.01.11 本	檜 12.01.11 澤	山 12.01.11 口

項	目	条 件	規 格
1	構造 形 状	構造及び形状寸法	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 氣 的 特 性	絶縁抵抗	1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間にて
6		接触抵抗	接触間の電圧降下は、約1kHzの交流 又は直流で1mVを越えない方法にて
7			
8	機 械 的 特 性	互換性	異常なく結合すること
9		結合部接続強度	軸方向引張力25kgfにて及び接続スリーブ に25kgf・cmのトルクを加えたとき
10		繰り返し動作	5000回の抜き差し後
			接触抵抗は10mΩ以下

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 11
2		
3		

BNC-3CTP 取付仕様書

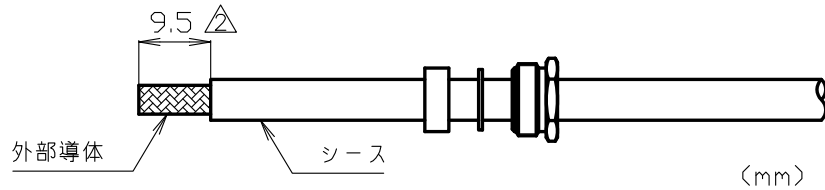
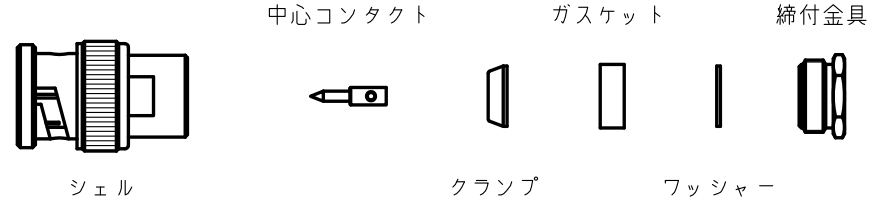
適合ケーブル 3C-2T \triangle

図番 S-0310841



作成	確認
 榎 '19.03.07 澤	 山 '19.03.07 本

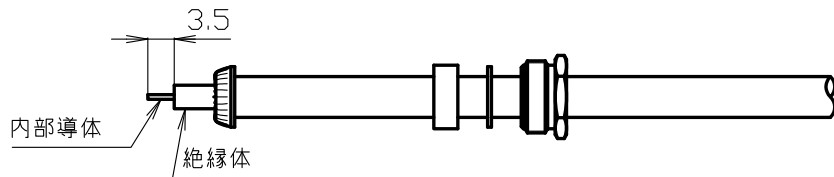
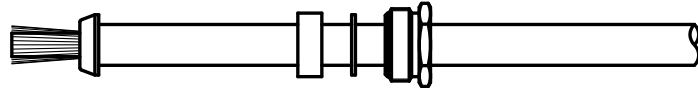
部品構成



番号	変更・記事	日付
\triangle	社名変更	2012.01.11
\triangle	10.5 → 9.5 寸法変更	2019.03.07
\triangle	適合ケーブル 3C-2T 追記	2019.03.07

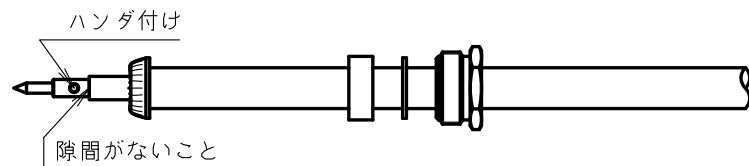
① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切り取る。

② クランプを装着し、一重目の外部導体をほぐす。

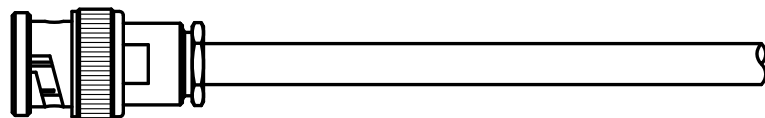


③ 一重目の外部導体をほぐし折り返して切りそろえたあと、テープが出てくるのでカッター等で切る。後に残りの外部導体も一重ずつほぐして折り返す。つぎに絶縁体を図中の寸法で切り取る。

注意 外部導体を一重ずつ折り返した後にブラシ等で均等に揃えないと、シェルに入らない場合があります。



④ 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けする。ハンダが盛り上がらないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が無いよう注意しながらハンダ付けを行う。ハンダ付け後、中心コンタクトを軽く引張り抜けないことを確認する。



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。