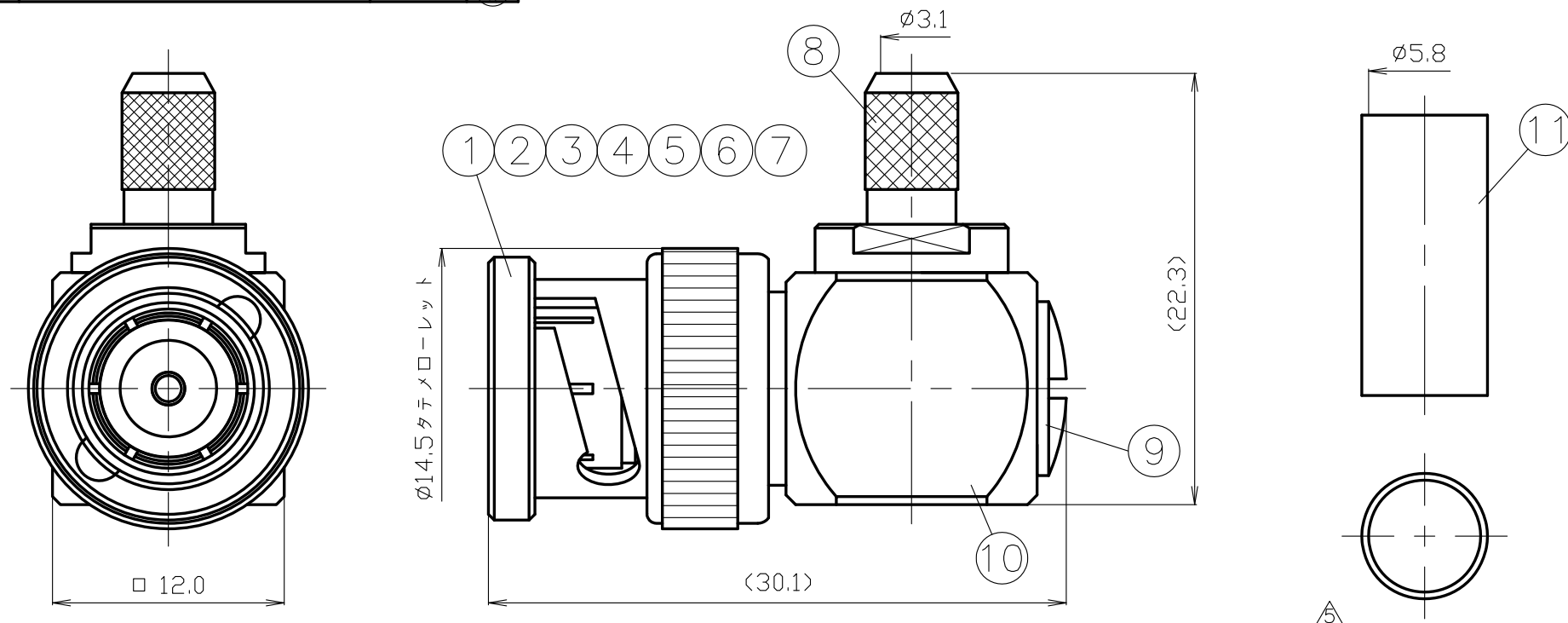


番号	変更・記事	日付	確認
①	横棒形状 変更	2003.01.16	済
②	図番変更 Y-0350953 → Y-03125	2003.01.16	済
③	社名変更	2012.01.17	済
④	外観図面化	2016.06.27	済
⑤	RoHS表記 追記	2016.06.27	済
⑥	材質変更「ベリリウム銅」→「鉄」	2016.08.02	(本)



11	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
10	シェル	黄銅	1	Ni	
9	裏蓋	黄銅	1	Ni	
8	横棒	黄銅	1	Ni	
7	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
6	ウェーブワッシャー	鉄 ⑥	2	Ni	
5	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
4	ガasket	シリコンゴム	1	ー	
3	絶縁体	テフロン	1	ー	
2	接続スリーブ	黄銅	1	Ni	
1	中心コンタクト	黄銅	1	Al	
番号	部 品 名	材 質	数量	処理	備 考

尺度	3 / 1
単位	mm
日付	2000.05.2

検 図

檜

'16,08,02

澤

日

LOYO

承認
山
'16,08,02
本
株式会社
TO-CONN

確認
三
16,08,02
村
コネ
LTD.

品名

BNC-LP-3A

番

△ Y-03125

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

仕 様 書

品 名 BNC-LP-3A

No. 0350730

図 番 Y-03125

定 格 1 参考規格 JIS C 5412

2 定格電圧 AC 500V

3 公称インピーダンス 50Ω



株式会社

トーコネ

TO-CONNE CO.,LTD.

	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示 添付図に示す (図番 : Y-03125)	異常のないこと
2			
3			
4	電気的 特性	絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間 異常のないこと
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を超えない方法にて 3mΩ 以下
7	機械的 特性	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		ケーブル接続強度	軸方向引張力 98N以上 異常のないこと
9		結合部接続強度	軸方向引張力 250Nを加えたとき 接続スリーブに 異常のないこと
10	その他	適合ケーブル	3D-2V、3C-2V、EM-3D-2E、EM-3C-2E

	変更履歴	日付
1	社名変更	2012. 01. 17
2	適合ケーブル 追記	2021. 02. 26
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三村 21.02.26	 山本 21.02.26	 檀澤 21.02.26	 渡辺 21.02.26

GKQM-7

BNC-LP-3A 取付仕様書

図 番
Y-03125

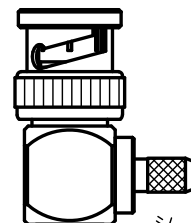


製 図	検 図	承 認	確 認
山 '20,11,10 本	檜 '20,11,10 澤	山 '20,11,10 本	三 '20,11,10 村

適合ケーブル

3D-2V 3C-2V
EM-3D-2E EM-3C-2E

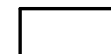
部品構成



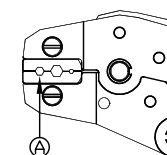
シェル



裏ボタン

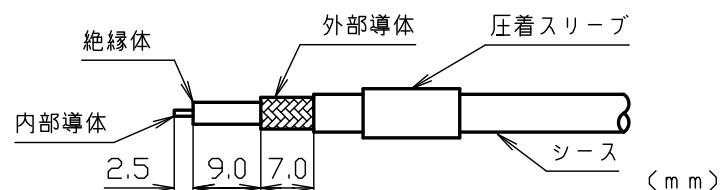


圧着スリーブ



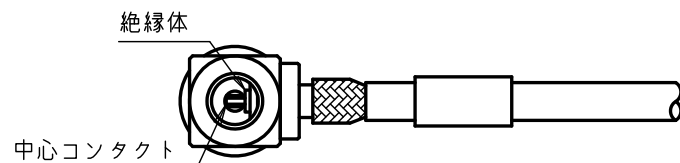
専用圧着工具

TA-34(本体表示: DCC 1113)
TA-35(本体表示: 53-8242)

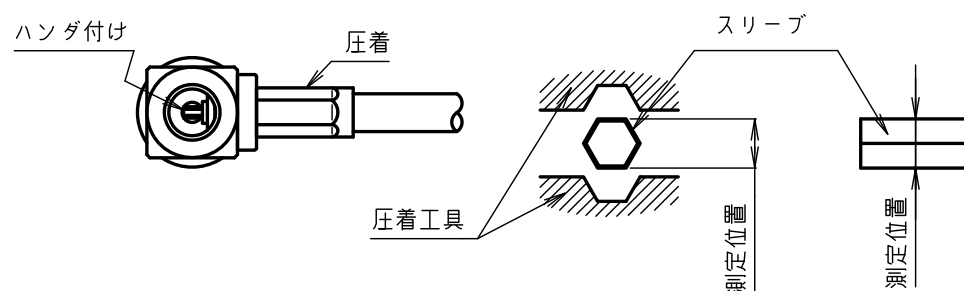


番号	変更・記事	日付	追記	2012.11.29
△	社名変更	2012.01.17	△	TA-35 ご使用上の注意参照 追記
△	TA-35 追記	2012.11.29	△	適合ケーブル・クリップハイト・裏ボタン締付トルク 追記
				2020.11.10

- 1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通しシース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切り取る。外部導体は、後にシェルを取り付けやすくするため外側に広げておく。

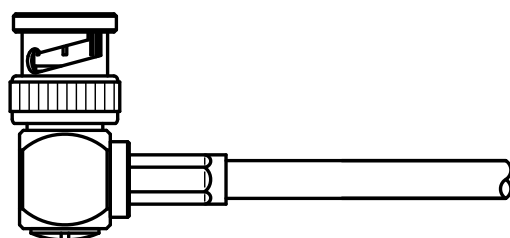
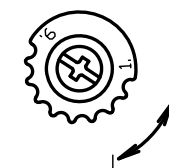


- 2 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入るように装着する。この時、内部導体が中心コンタクトの溝に収まるよう挿入し、絶縁体が中心コンタクトに当たるところまで入れる。



- 3 中心コンタクトと内部導体に対してハンダ付けを行う。
ハンダが中心コンタクトよりも上らない様につけること。
絶縁体が溶けないようにハンダ付けを行うこと。
装着後、同軸を引張り抜けないか確認すること。
圧着スリーブをスライドさせ、圧着工具のA部を用い圧着させる。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリップハイトにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して下さい。
測定位置でのクリップハイト5.80~6.10 mm

強度調整ダイヤル



- 4 裏ボタンを取り付け作業を終了する。
※裏ボタン 推奨締付トルク 20N・cm

TA-35圧着工具 ご使用上の注意

(本体表示：53-8242)



株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

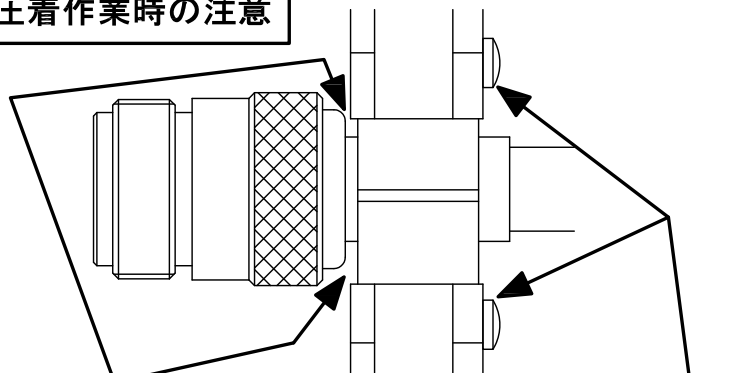
作成 確認

山
'12,11,14
本

檜
'12,11,14
澤

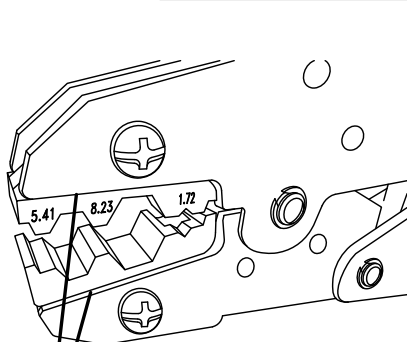
◆TA-35圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

圧着作業時の注意

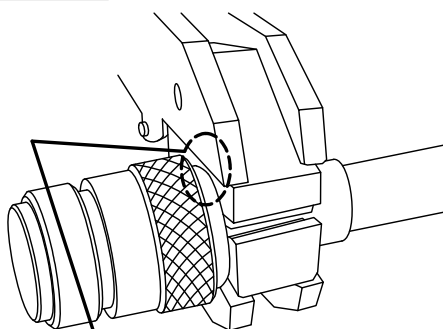


① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

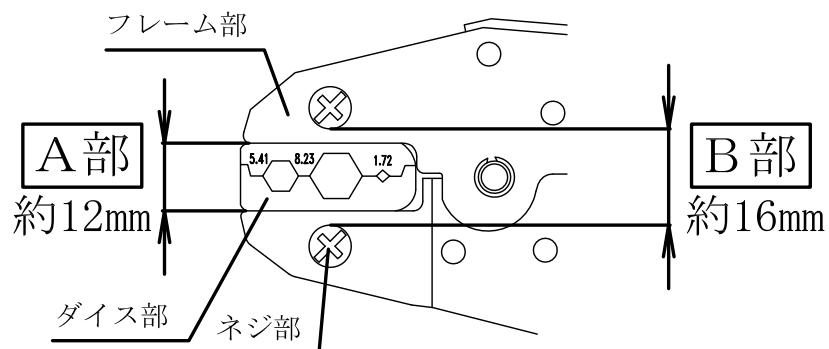


フレーム部は両面共に注意すること



A部

ダイス幅よりもフレーム部の幅が大きく、コネクタの圧着部付近が
下記寸法よりも大きいコネクタは接触しないよう注意が必要です。



B部

圧着部付近が16mmを超えるコネクタは圧着工具のネジ部が
当たらないように、向きを変えて作業してください。

※注1

仕上がり状態で、下記範囲が1.5mm以下
になるように作業をおこなってください。

