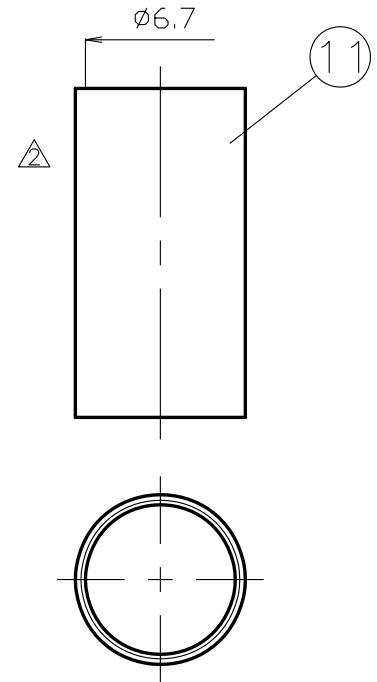
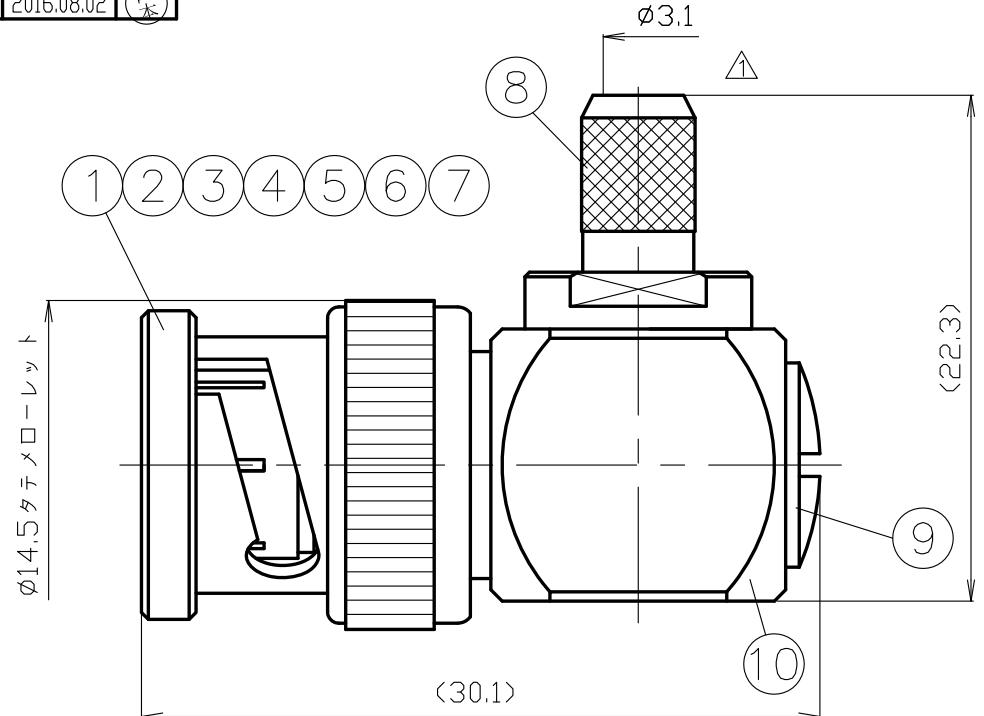
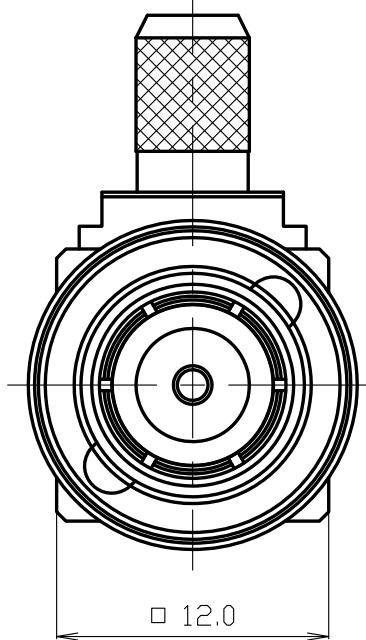


番号	変更・記事	日付	確認
△1	横棒形状 変更	2003.01.16	済
△2	圧着スリーブ 変更	2003.01.16	済
△3	社名変更	2012.01.17	済
△4	外観図面化	2016.06.28	済
△5	RoHS表記 追記	2016.06.28	済
△6	材質変更「ベリリウム銅」→「鉄」	2016.08.02	(△6)



番号	部品名	材質	数量	処理	備考
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	Ni	
5	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
4	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
3	絶縁体	テフロン	1	--	
2	接続スリーブ	黄銅	1	Ni	
1	中心コンタクト	黄銅	1	Au	

尺度	3 / 1	製図	検図	承認	確認	品名
単位	mm	渡邊 '16.08.02 直弘	檜 '16.08.02 澤	山 '16.08.02 本	三 '16.08.02 村	BNC-LP-3WA
投影法	○	○	○	○	○	株式会社トーコネ TO-CONNE CO., LTD.
日付	98.06.09					図番 Y-0350962

# 仕 様 書

品 名 BNC-LP-3WA

No. 0350193

図 番 Y-0350962

定 格 1 参考規格 JIS C 5412  
 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 50Ω

株式会社トーコネ

確 認	検 印	作 成
山 12.01.17 本	檜 12.01.17 澤	山 12.01.17 口

	項 目	条 件	規 格
1	構 造	構造及び形状寸法	添付図に示す
2	形 状	材 質	(図番 Y-0350962 )
3	仕 上 げ 及 び 表 示		異常のないこと
4	電 気 的	絶縁抵抗	DC 500V
5		耐電圧	AC 1000V 1分間
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	特 性	電圧定在波比	周波数 1000MHz
8	機 械 的	互換性	規格に準ずるコネクターと結合したとき
9			異常なく結合すること
10	特 性	ケーブル接続強度	軸方向引張力150N以上
11		結合部接続強度	軸方向引張力250Nを加えたとき
12		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

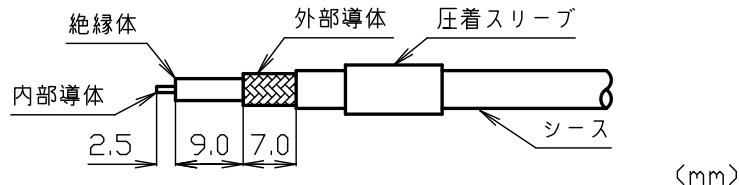
	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012.01.17
2		
3		

# BNC-LP-3WA 取付仕様書

図番  
Y-0350962

株式会社トーコネ  
TO-CONNEX CO., LTD.

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

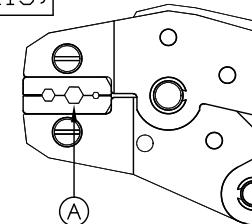
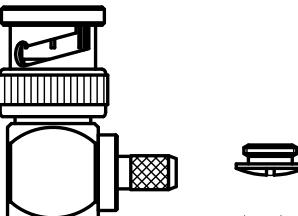


適合ケーブル

部品構成

3D-2W, 3C-2W

専用圧着工具  
TA-34  
(本体表示: DCC 1113)



番号	変更・記事	日付	△	裏ブタ締付トルク	追記
△	社名変更	2012.01.17			
△	クリンプハイイト値 改良	2018.05.30			

① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通してシース、外部導体、絶縁体を  
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。

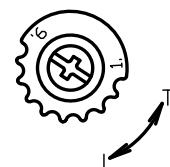
③ 中心コンタクトと内部導体に対してハンダ付けを行う。

注意 ハンダが中心コンタクトよりも上らない様にすること。  
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、クリンプハイイトにより工具の  
強度調整用ダイヤルを設定して下さい。

測定位置でのクリンプハイイト 6.54~6.65mm △

強度調節ダイヤル



④ 裏ブタを取り付け作業を終了する。  
※裏ブタ 推奨締付トルク 20N·cm △

