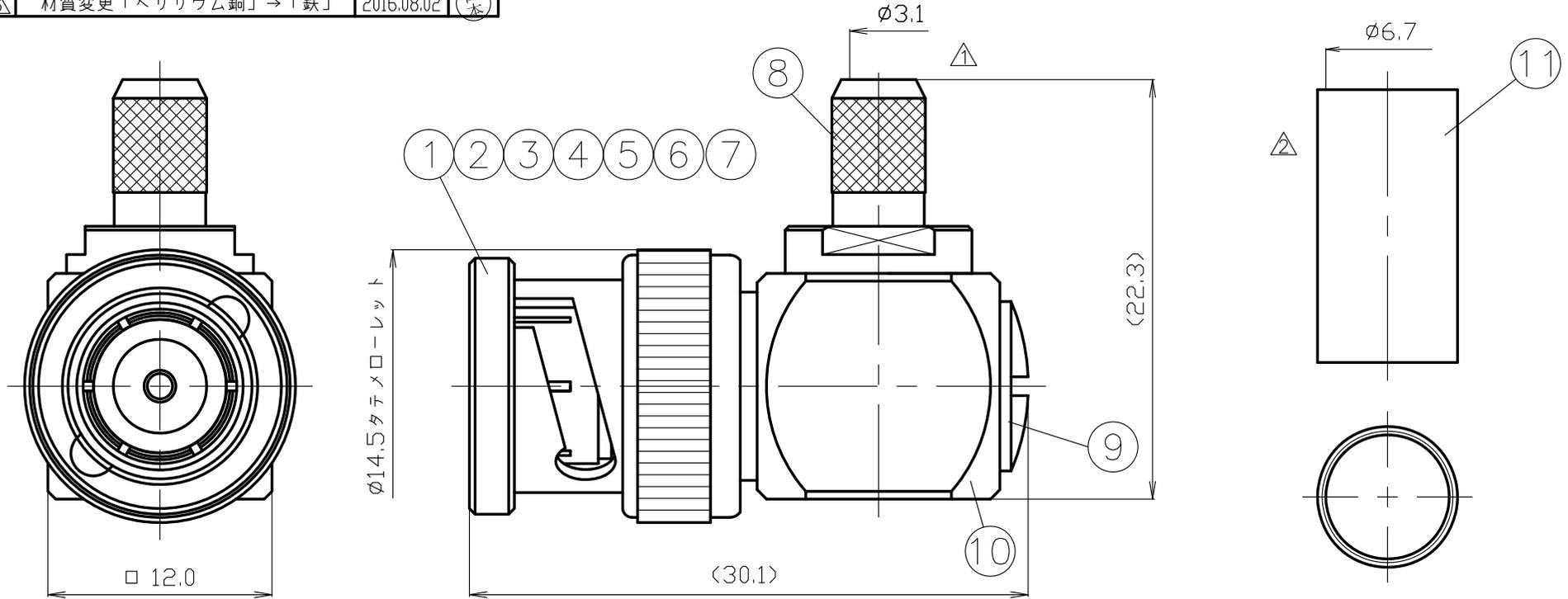


番号	変更・記事	日付	確認
△1	横棒形状 変更	2003.01.16	済
△2	圧着スリーブ 変更	2003.01.16	済
△3	社名変更	2012.01.17	済
△4	外観図面化	2016.06.28	済
△5	RoHS表記 追記	2016.06.28	済
△6	材質変更「ベリリウム銅」→「鉄」	2016.08.02	(本)



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	2	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
単位	mm
日付	98.06.09

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '16.08.02 直弘	檜 '16.08.02 澤	山 '16.08.02 本	三 '16.08.02 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-LP-3WA
図 番	Y-0350962

仕 様 書

品 名 BNC-LP-3WA

No. 0350193

図 番 Y-0350962

株式会社トーコネ

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

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	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す	異常のないこと
2		(図番 Y-0350962)	
3			
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上
5	気 耐電圧	AC 1000V 1分間	異常のないこと
6	的 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	3mΩ以下
7		電圧定在波比	周波数 1000MHz
8	機 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
9			
10	的 ケーブル接続強度	軸方向引張力150N以上	異常のないこと
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

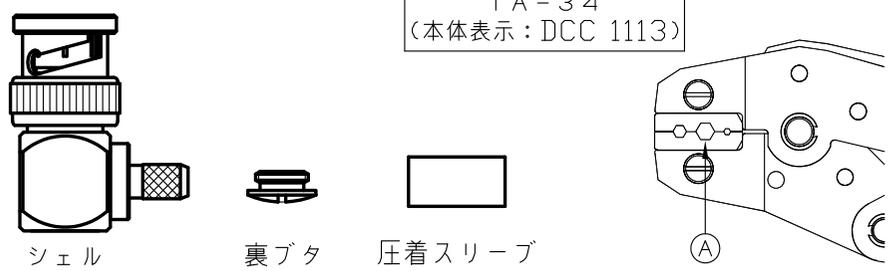
No.	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 17
2		
3		

BNC-LP-3WA 取付仕様書

適合ケーブル 3D-2W、3C-2W

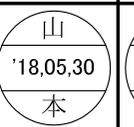
専用圧着工具
TA-34
(本体表示：DCC 1113)

部品構成



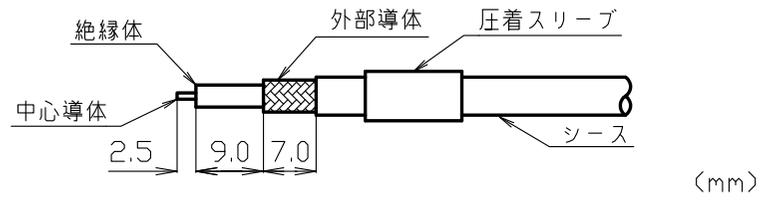
シェル 裏ブタ 圧着スリーブ

図番
Y-0350962

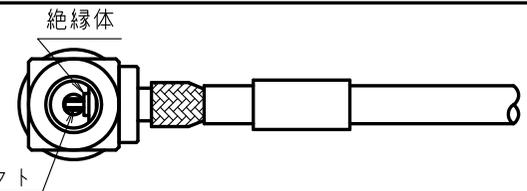
製図	検図	承認	確認
 榎澤 '18,05,30	 山本 '18,05,30	 山本 '18,05,30	 三村 '18,05,30



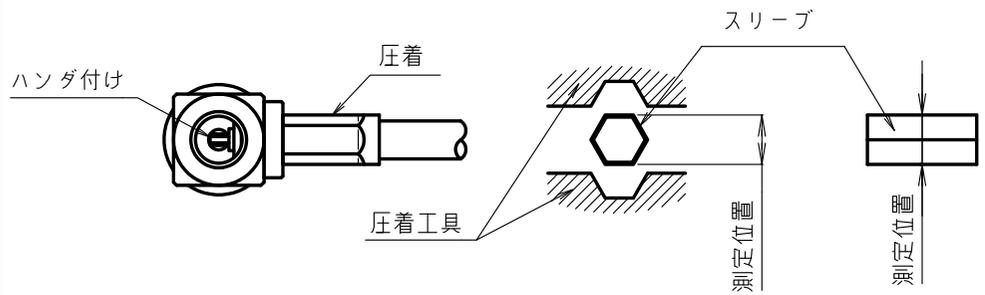
番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.17
△	クリンプ高さ値 改良	2018.05.30



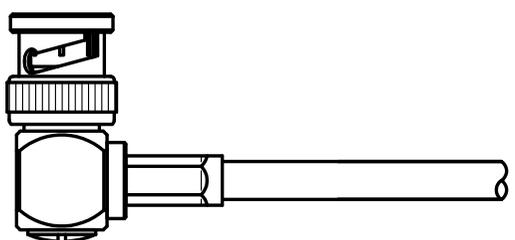
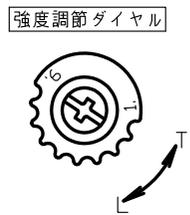
① 同軸ケーブルへ圧着リングを通しシース、外部導体、絶縁体を
図中の寸法で切り取る。外部導体は、後にシェルを取り付けやすくするため
外側に広げておく。



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 中心コンタクトと中心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り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、クリンプ高さにより工具の
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高さ6.54~6.65mm △



④ 裏ブタを取り付け作業を終了する。