

番号	変更・記事	日付	確認
△	SUMITUBE W3C 1/2 追記	2020.10.01	(印)
△			

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

※1: 架橋ポリオレフィン

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
8	熱収縮チューブ	※1	1	--	△ SUMITUBE W3C 1/2
7	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
6	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
5	本体	黄銅	1	Ni	
4	ワッシャー	鉄	1	Ni	
3	ガスケット	シリコンゴム(黒)	1	--	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	接続スリーブ	亜鉛ダイカスト	1	Ni	

尺 寸	3 / 1	製 図	渡 邊	検 図	檜	承 認	山	確 認	三	品 名 BNCWP-3	
単 位	mm		'20,10,01	直 弘	'20,10,01	澤	'20,10,01	本	'20,10,01		村
日 付	2020.09.15	投 影 法	◎	◁	◎	◎	◎	◎	◎	図 番	X-0315581



# 仕 様 書

品 名 BNCWP-3

No. 0312245

図 番 X-0315581

定 格

1 参考規格

JIS C 5412

2 定格電圧

AC 500V

3 定格周波数

1GHz

4 公称インピーダンス

50Ω

5 使用温度範囲

-40°C~+85°C(ケーブル除く)



株式会社 **トーコネ**  
TO-CONNE CO., LTD.

項 目		条 件	規 格
1 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す	異常のないこと
	材 質	(図番:X-0315581)	
	仕上げ及び表示		
4	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	電圧定在波比	DC~1GHzまで(3D-2V フジクラ製使用時)	1.2以下
8	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	ケーブル接続強度	軸方向引張力 98N以上	異常のないこと
10	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 異常がないこと
11	防水性	IPX7(コネクタ一箇合時および 添付の熱収縮チューブを使用した場合)	コネクタ内部に 浸水がないこと
12	適合ケーブル	3D-2V、EM-3D-2E	

変更履歴		日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
三 22.04.11 村	山 22.04.11 本	檜 22.04.11 澤	渡邊 22.04.11 直弘

GKQM-7

# BNCWP-3 取付仕様書

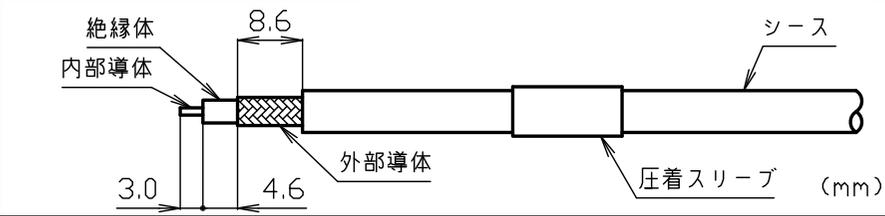
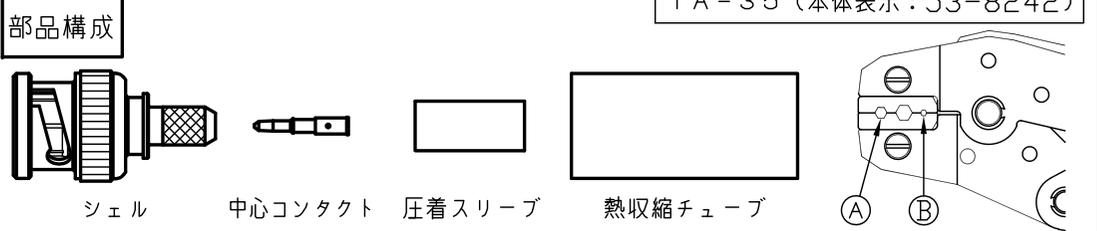
適合ケーブル 3D-2V , EM-3D-2E

専用圧着工具  
 TA-34 (本体表示: DCC 1113)  
 TA-35 (本体表示: 53-8242)

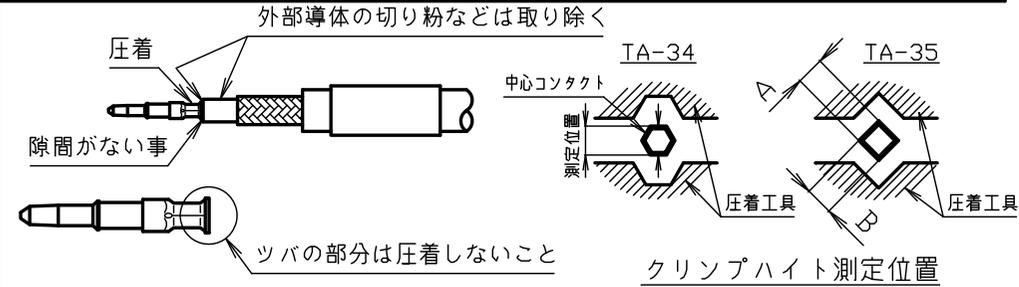
図番  
 X-0315581

株式会社 トーコネ  
 TO-CONN CO., LTD.

製図	検図	承認	確認
渡邊 '22,04,11 直弘	檜 '22,04,11 澤	山 '22,04,11 本	三 '22,04,11 村



1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、絶縁体、外部導体、シースを図中の寸法で切り取る。  
 注：防水で使用する場合は、添付の熱収縮チューブも先に通しておくこと



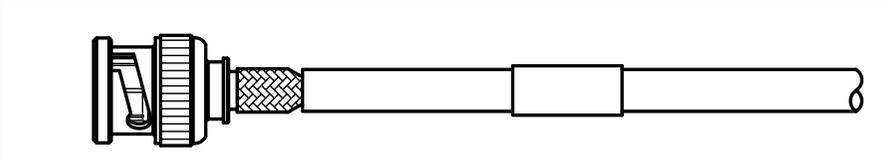
2 中心コンタクトを内部導体に装着して圧着工具のB部で圧着をする。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより(A+B)÷2の寸法を工具の強度調整ダイヤルを設定し満たせるように調整作業を行なう。

測定位置でのクリンプ高さ TA-34 1.8mm ~ 2.0mm  
 TA-35 1.73mm ~ 1.8mm

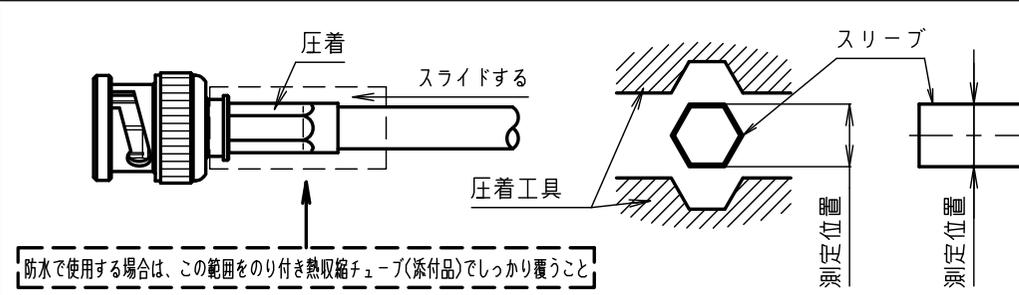
強度調整ダイヤル

圧着後、中心コンタクトを軽く手で引張り、固定されていることを確認する。  
 ・中心コンタクトと絶縁体の間に隙間の無いこと  
 ・中心コンタクトのツバの部分は圧着しないこと

次の工程の前に、ケーブル絶縁体に外部導体の切り粉などが付着していた場合取り除くこと。(ショートの原因になります)



3 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。(プッチと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する。)



4 圧着スリーブをスライドさせ外部導体へかぶせ圧着工具のA部で圧着作業を完了する。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ダイヤルを設定して作業を行なう。

測定位置でのクリンプ高さ5.8~6.1mm

強度調整ダイヤル

注：防水で使用する場合は、左記で示した範囲にのり付き熱収縮チューブ(添付品)で加工する。この時、熱収縮チューブ両端の"のり部分"がコネクタ及びケーブルに1周密着していることを確認する。