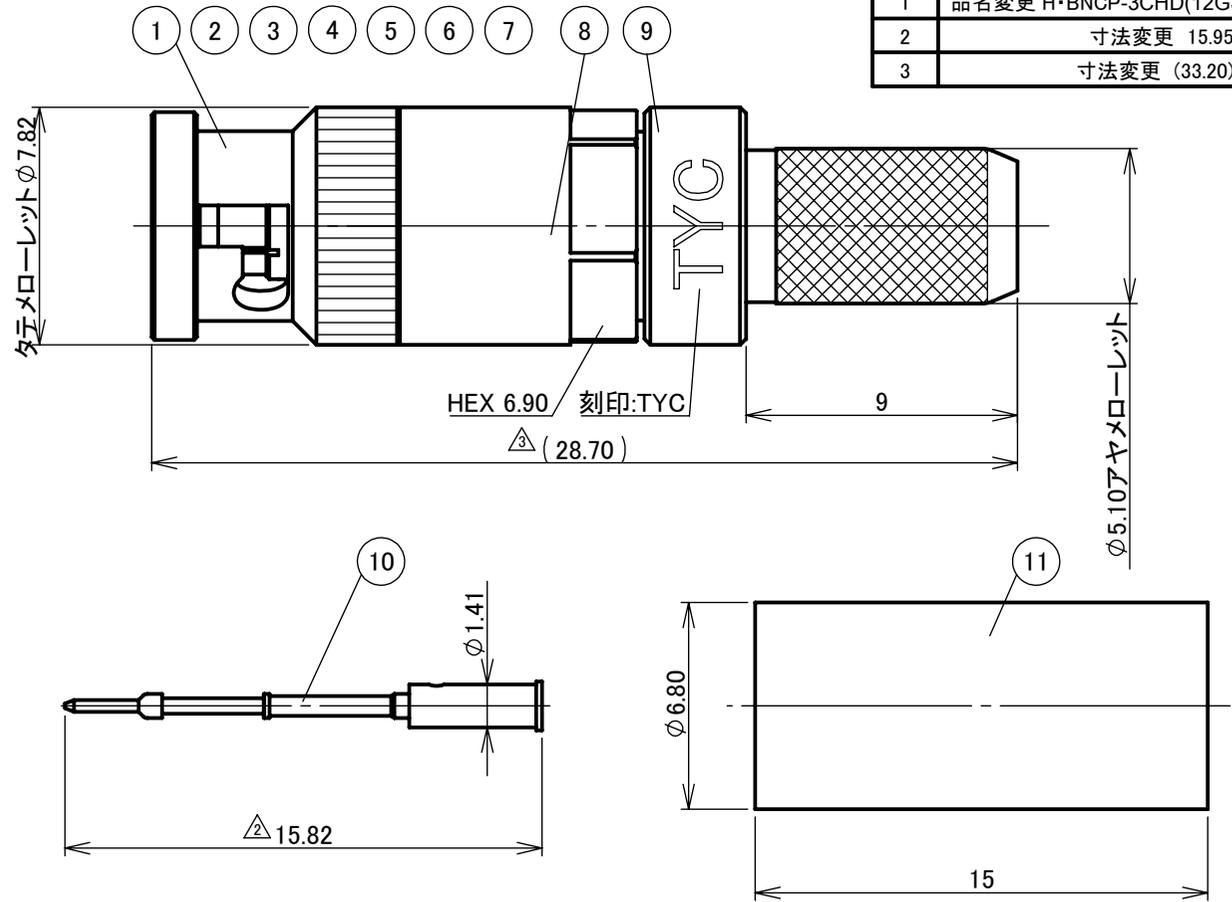


番号	注記・記事	日付	確認
1	品名変更 H・BNCP-3CHD(12GSDI) → H・BNCP-3CUHD	2019.06.06	山本
2	寸法変更 15.95 → 15.82	2019.06.06	山本
3	寸法変更 (33.20) → (28.70)	2019.12.05	山本



番号	部品名	材質	数量	処理	備考
11	圧着スリーブ	リン脱酸銅	1	Sn	
10	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au	
9	シェル	黄銅	1	Ni	
8	接続スリーブB	黄銅	1	Ni	
7	ワッシャ	黄銅	1	Ni	
6	スプリング	ステンレス	1	--	
5	ブッシング	黄銅	1	Ni	
4	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
3	絶縁体	テフロン	1	--	
2	外部導体	リン青銅	1	Ni	
1	接続スリーブA	黄銅	1	Ni	

尺度	4/1
単位	mm
日付	2019.04.23

製図	検図	承認	確認
石 '19.12.05 川	檜 '19.12.05 澤	山 '19.12.05 本	三 '19.12.05 村

投影法

 株式会社 **トコネ**
TO-CONNE CO., LTD.

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

品名	△ H・BNCP-3CUHD
図番	I-1015405

仕 様 書

品 名 H・BNCP-3CUHD

No. 1012179

図 番 I-0315405

定 格 1 定格電圧 AC 170V
 2 定格周波数 12GHz
 3 公称インピーダンス 75Ω



	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 気 的 特 性	絶縁抵抗	10000MΩ以上
5		耐電圧	AC 500V 1分間
6		接触抵抗	内部導体間 5mΩ以下 外部導体間 2.5mΩ以下
7		リターンロス	DC~3.3GHzまで 20dB以上 3.3GHzを超えて12GHzまで 10dB以上
8	機 械 的 特 性	互換性	異常なく結合すること
9		ケーブル引張強度	異常のないこと
10		結合部接続強度	接続スリーブに異常がないこと
11	適合ケーブル	L-3.3CUHD (カナレ電気) TCX-3CUHD (立井電線)	

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

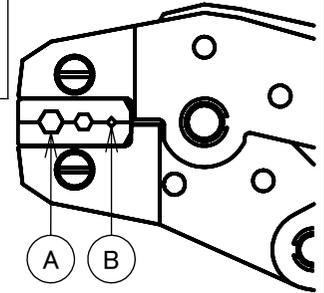
確 認	承 認	検 印	作 成
			

H・BNCP-3CUHD 取付仕様書

適合ケーブル
L-3.3CUHD(カナレ電気)
TCX-3CUHD(立井電線)

専用圧着工具(ダイス)
TCD-D253F
(カナレ電気)

部品構成

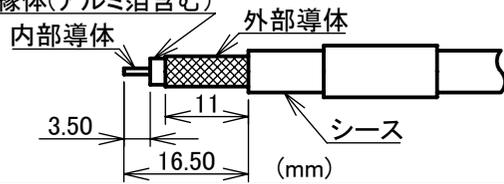


図番
I-1015405

製図	検図	承認	確認
石川	檜澤	山本	三村
'19.12.09	'19.12.09	'19.12.09	'19.12.09

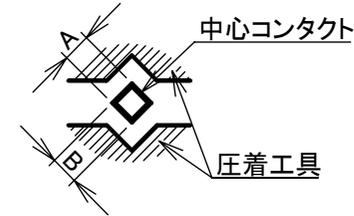


絶縁体(アルミ箔含む)

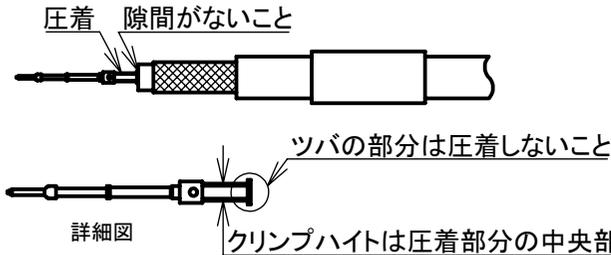


1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。

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う。測定位置でのクリンプ高さ1.08~1.16mm

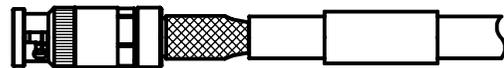


圧着後、中心コンタクトを軽く手で引張り、固定されていることを確認する。
 ・中心コンタクトと絶縁体の間に隙間の無いこと
 ・中心コンタクトのツバの部分は圧着しないこと
 次の工程の前に、ケーブル絶縁体に外部導体の切り粉などが付着していた場合、取り除くこと(ショートの原因になります)。



強度調整ダイヤル

3 シェルを同軸ケーブルのアルミ箔と外部導体の間に挿入する。(この時プチンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。)



※アルミ箔付きのケーブルはめくれ等変形の無いように注意し、外部導体のみ外側に出すこと。

4 装着が終わったら、圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具のA部で圧着して作業を完了する。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6.25~6.35mm

強度調整ダイヤル

