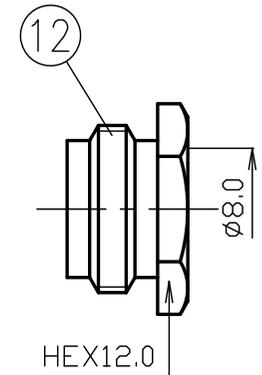
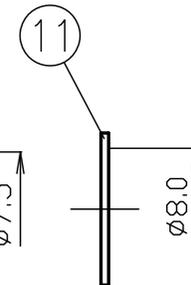
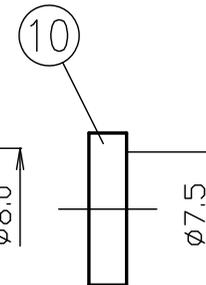
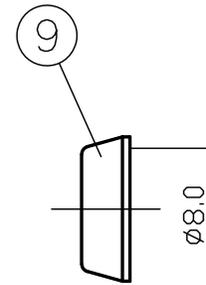
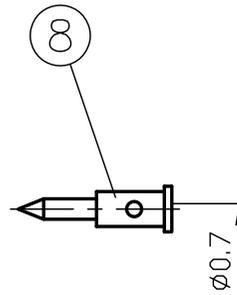
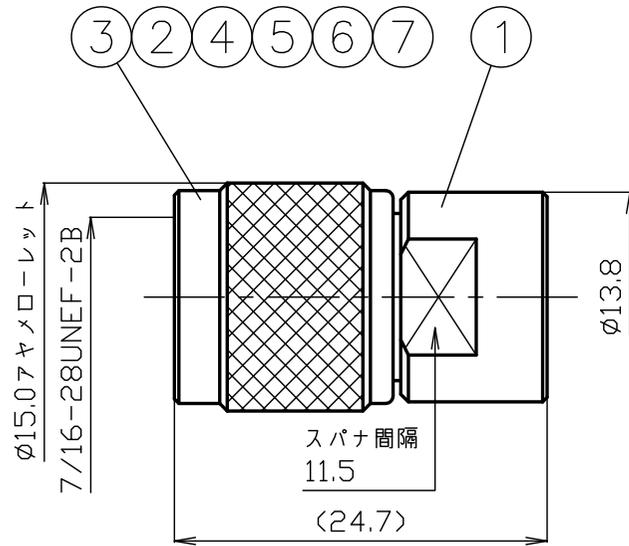


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.02.14	山本
△2	外観図面化・RoHS表記 追加	2022.06.23	山本



12	締付ナット	黄銅	1	Ni	
11	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
10	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
9	クランプ	黄銅	1	Ni	
8	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
7	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
6	スペーサー	ジラコン	1	--	
5	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
4	平ワッシャー	黄銅	1	Ni	
3	接続ナット	黄銅	1	Ni	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	シェル	黄銅	1	Ni	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度 2/1

単位 mm

日付 2003.04.30

製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
山本	石川	山本	三村	TNC-3CTP
'22.06.23	'22.06.23	'22.06.23	'22.06.23	
本	川	本	村	
株式会社 トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.				図 番 Y-0411944

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

仕 様 書

品 名 TNC-3CTP

No. 0412418

図 番 Y-0411944

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5235
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 3GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω
 5 使用温度範囲 -40℃~+85℃



	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 (図番 : Y-0411944)	異常のないこと
2			
3			
4	絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ 以上
5	耐電圧	AC 1500V 1分間	異常のないこと
6	特 性	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	内部導体間 : 10mΩ 以下 外部導体間 : 2.5mΩ 以下
7			
8	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
		結合部接続強度 軸方向引張力 444.8Nを加えたとき	接続ナットに 異常のないこと
9	適合ケーブル	3C-2T	

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成

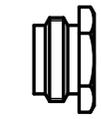
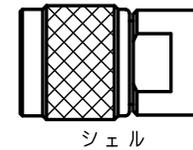
TNC-3CTP 取付仕様書

適合ケーブル 3C-2T

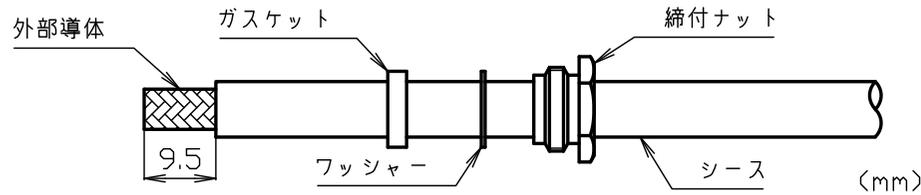
図番
Y-0411944

部品構成

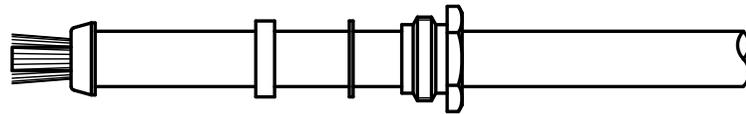
中心コンタクト ガスケット 締付ナット



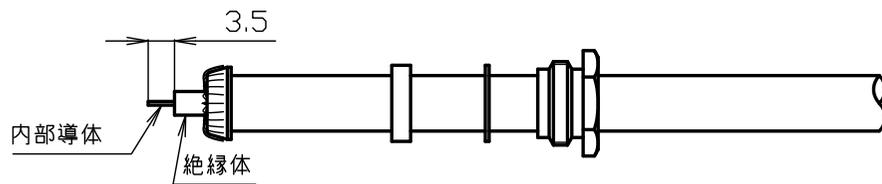
製 図	検 図	承 認	確 認
山 '22.06.23 本	石 '22.06.23 川	山 '22.06.23 本	三 '22.06.23 村



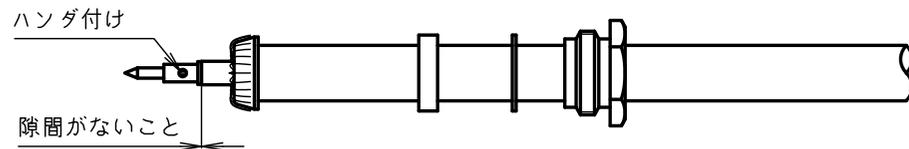
① 同軸ケーブルへ締付ナット、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



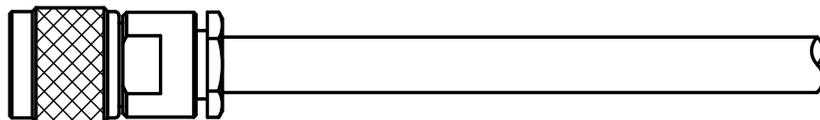
② クランプを装着し、一重目の外部導体をほぐす。



③ 一重目の外部導体をほぐし折り返して切りそろえたあと、テープが出てくるのでカッター等で切る。後に残りの外部導体も一重ずつほぐして折り返す。つぎに絶縁体を図中の寸法で切りとる。
注意 外部導体を一重ずつ折り返した後にブラシ等で均等に揃えないと、シェルに入らない場合があります。



④ 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けする。ハンダが盛り上がらないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が無いよう注意しながらハンダ付けを行う。ハンダ付け後、中心コンタクトを軽く引張り抜けないことを確認する。



⑤ シェルを装着し、締付金具をスパナ等で締め付けて作業を完了する。