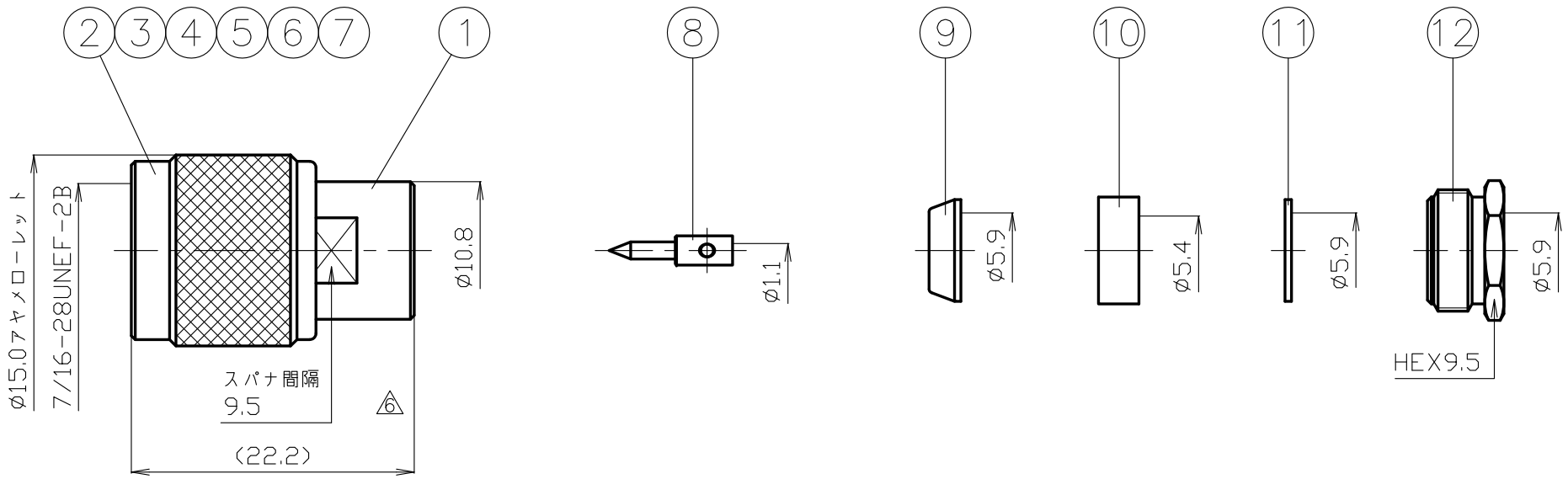
番号	変更・記事	日付	確認
1	AG → NI に変更	2002.03.22	済
2	中心コンタクト寸法変更	2003.05.09	済
3	社名変更	2012.02.15	済
4	外観図面化	2016.08.29	済
5	RoHS表記 追記	2016.08.29	済
6	刻印削除	2018.06.25	山本



5

RoHS Compliant Cd ≦75ppm

REMARKS: BRASS:Cd ≦75ppm / PHOSPHOR BRONZE:Pb <4wt%

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
12	締付ナット	黄銅	1	Ni	1
11	ワッシャー	黄銅	1	Ni	1
10	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
9	クランプ	黄銅	1	Ni	1
8	中心コンタクト	黄銅	1	Au	2
7	防水ゴム	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	1
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	シェル	黄銅	1	Ni	1

尺度 2/1

単位 mm

日付 '92.01.10

投影法

製図	検図	承認	確認
栗 '18,06,25 原	檜 '18,06,25 澤	山 '18,06,25 本	三 '18,06,25 村

株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品名 TNCP-3

図番 H-0410204

GKQM-16

仕　　様　　書

品 名　TNCP-3　　No.　0410287

図 番　H-0410204

定 格　1 参考規格　JEITA RC-5235
　　2 定格電圧　AC 500V
　　3 定格周波数　2GHz
　　4 公称インピーダンス　50Ω

株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

	項　目		条　件	規　格
1	構造形状	構造及び形状寸法	添付図に示す （図番：H-0410204）	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	DC 500V	5000MΩ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	中心：10mΩ以下 外部：2.5mΩ以下
7	機械的特性	互換性	規格に準ずるコネクターと結合したとき	異常なく結合すること
8		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 444.8Nを加えたとき	接続ナットに 異常のないこと
11		繰り返し動作	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ以下
12	耐候性	耐食性	5%塩水で連続48時間試験した後 コンタクトを10回抜き差しし	耐電圧は5の項を満足し 接触抵抗は50mΩ以下
13	その他	適合ケーブル	3D-2V、3C-2V、EM-3D-2E、EM-3C-2E、 3D-FB	

	変更履歴	日付
1	社名変更	2012.02.15
2	結合部接続強度　内容変更	2020.01.06
3	ケーブル接続強度・適合ケーブル　追記	2020.01.06
4		
5		

確　認	承　認	検　印	作　成
三村 20.01.06	山本 20.01.06	檜澤 20.01.06	渡邊直弘 '20,01,06

GKQM-7

TNCP-3　取付仕様書

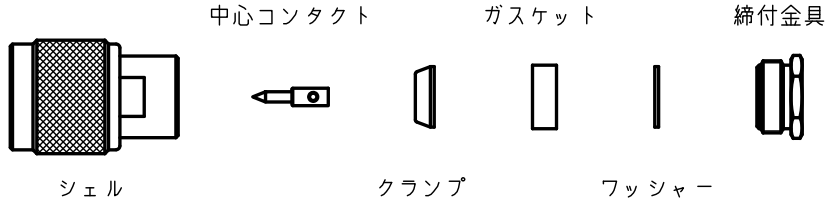
図　番
H-0410204

株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

製　図	検　図	承　認	確　認
檜 '23,02,24 澤	石 '23,02,24 川	山 '23,02,24 本	三 '23,02,24 村

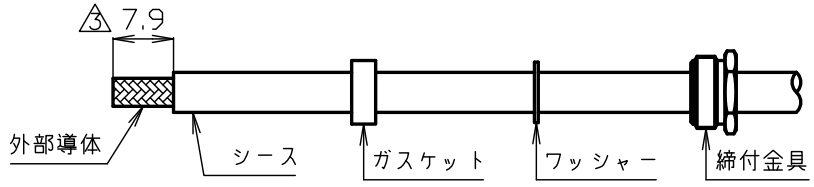
適合ケーブル　3D-2V，3C-2V，EM-3D-2E，EM-3C-2E，3D-FB △2△4

部品構成



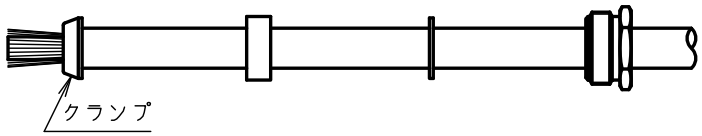
△4	適合ケーブル・加工時注意点 追記	2020.01.06	山本
△5	推奨締付トルク値　3N・m　追記	2023.02.24	山本

番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.02.15	山本
△2	適合ケーブル・注記　追記	2013.02.13	山本
△3	寸法　9.0　→　7.9 に変更	2013.02.13	山本



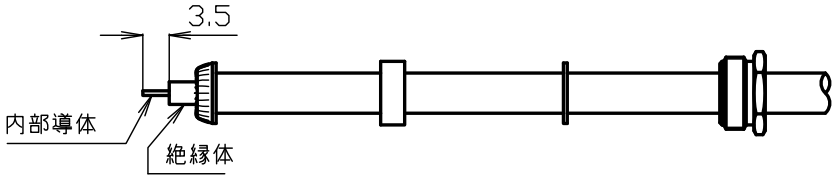
(mm)

1 同軸ケーブルへ締付金具、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。

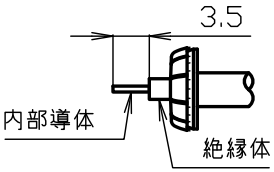


2 クランプを装着し、外部導体をほぐす。

3 ほぐした外部導体を折り返して切りそろえ、絶縁体を図中の寸法で切りとる。

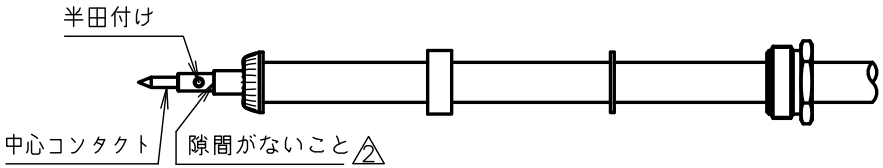


△4

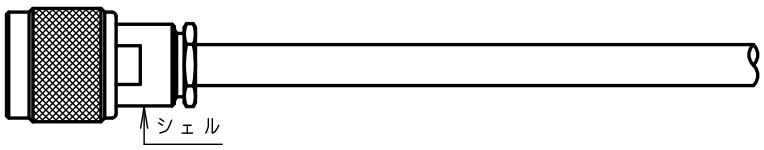


3D-FBでの加工時における注意点

クランプを装着した後、外部導体をほぐし折り返して切りそろえ、アルミ箔は短冊状に切り、折り返し切りそろえて絶縁体を図中の寸法で切り取る。



4 内部導体に中心コンタクトを装着し、半田付けする。
半田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半田付けを行う。
半田付け後、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。

△5 推奨締付トルク値　3N・m

GKQM-15