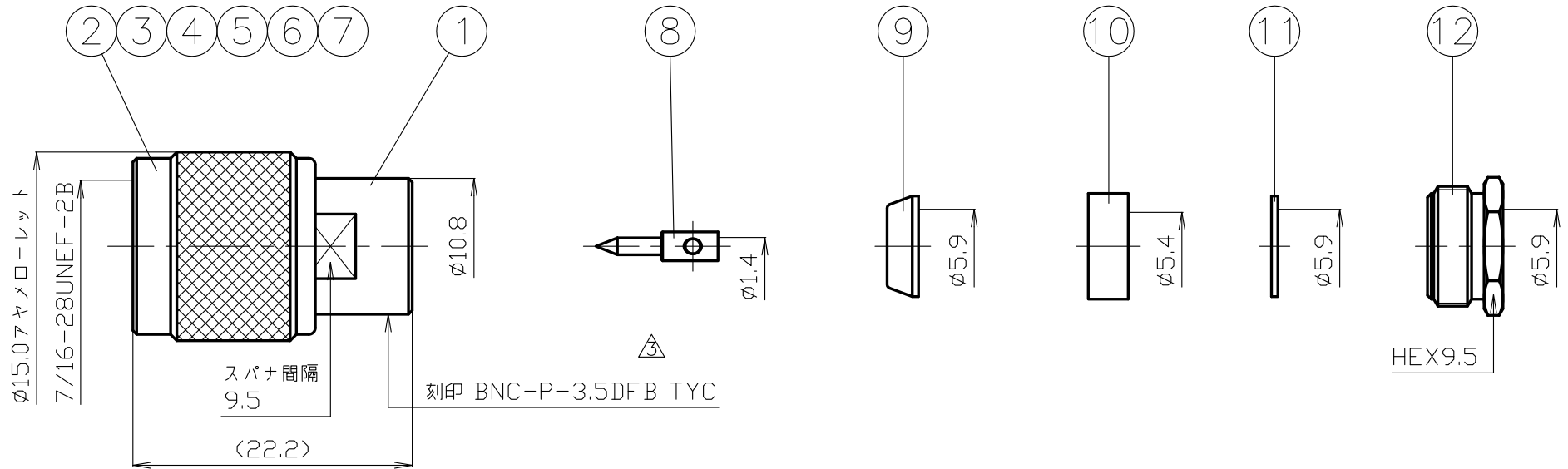


番号	変更・記事	日付	確認
△1	図面全面改図	2002.01.09	済
△2	中心コンタクト寸法変更	2003.05.09	済
△3	10.0 → 9.7	2003.05.09	済
△4	社名変更	2012.02.14	済
△5	外観図面化	2016.08.25	(山本)
△6	RoHS表記 追記	2016.08.25	(山本)



番号	部品名	材質	数量	処理	備考
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	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	
2	絶縁体	テフロン	1	-	
1	シエル	黄銅	1	Ni	

尺度 2/1  
単位 mm  
日付 '92.01.10

製図	検図	承認	確認
渡邊 '16.08.25 直弘	檜 '16.08.25 澤	山 '16.08.25 本	三 '16.08.25 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 TNC-P-3.5DFB

図番 H-0410206

# 仕 様 書

品 名 TNCP-3.5DFB

No. 0410279

図 番 H-0410206

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS-C5412, MIL-C-39012  
 2 定格電圧 AC 500V  
 3 定格周波数 4000MHz以下  
 4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 12.02.14 本	檜 12.02.14 澤	山 12.02.14 口

項 目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 (図番 H-0410206) 仕上げ及び表示	異常のないこと
2		
3		
4	絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ以上
5	耐電圧	AC 1500V 1分間にて 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を越えない方法にて 3mΩ以下
7	特 性	
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10kgf以上 異常のないこと
10	機 械 的 特 性	
11	結合部接続強度	軸方向引張力25kgfを加えたとき 接続スリーブに 異常のないこと
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

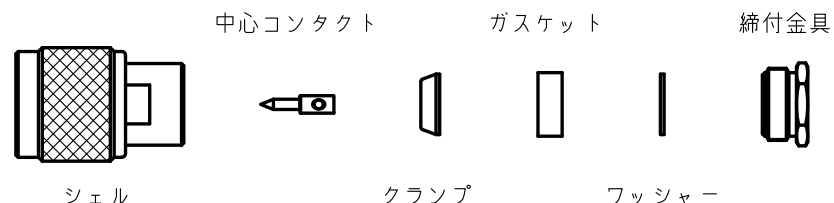
	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 02. 14
2		
3		

# TNCP-3.5DFB 取付仕様書

適合ケーブル

3.5D-FAV、3.5D-QEFV、3.5D-XFB △

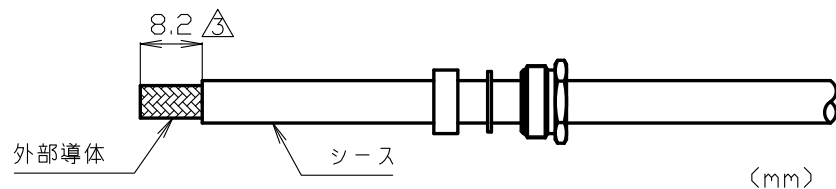
部品構成



図番 H-0410206

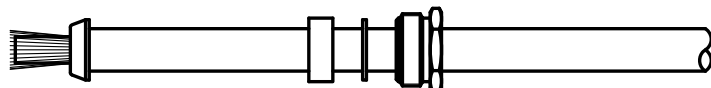


作成	確認
 榎 '13.02.13 澤	 山 '13.02.13 本

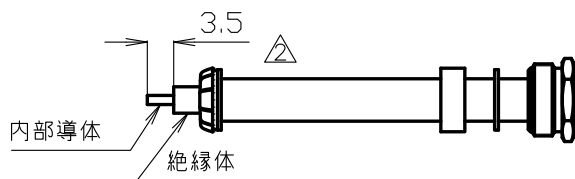


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.02.14
△	注記・箔表記・適合ケーブル追記	2013.02.13
△	8.0 → 8.2 寸法変更	2013.02.13

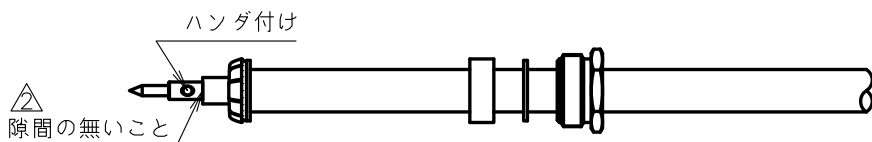
① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



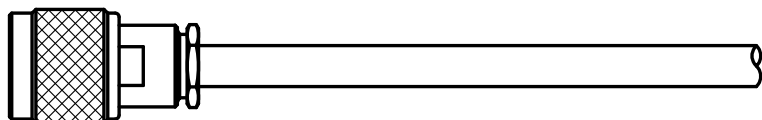
② クランプを装着し、外部導体をほぐす。



③ 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、銅箔はたんざく状にを折り返して切りそろえて、絶縁体を図中の寸法で切取る。



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。