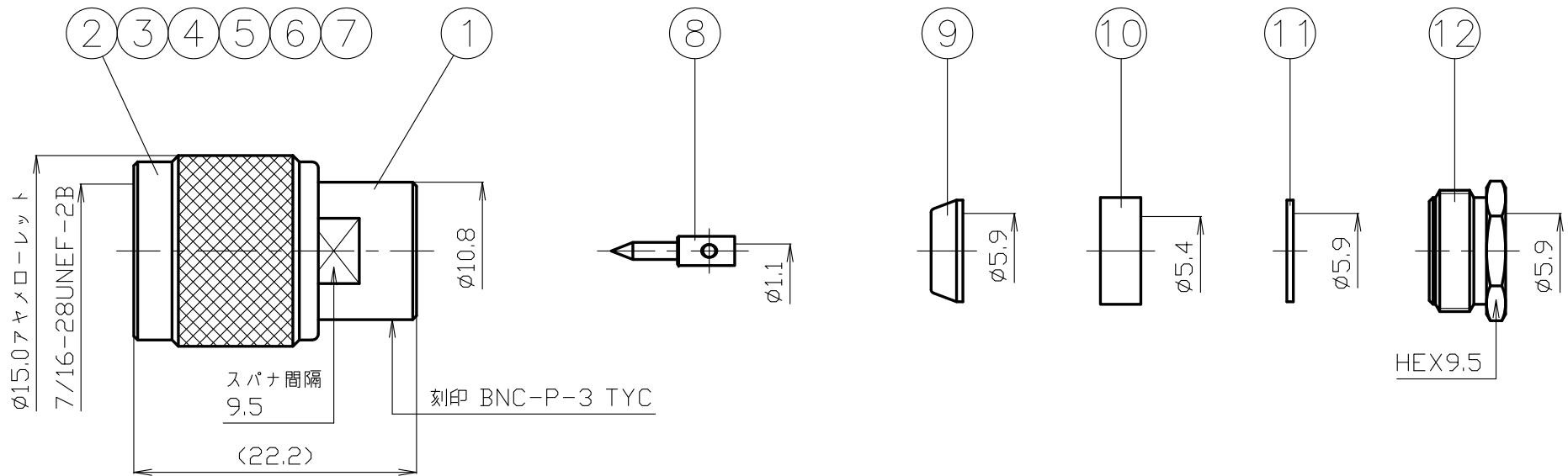




<http://www.to-conne.co.jp>
Reference Only

本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にすることがありますのでご了承下さい。



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
番号	部品名	材質	数量	処理

尺度 2/1
単位 mm
日付 '92.01.10

製図	検図	承認	確認
投影法			

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

品名
TNCP-3
図番 H-0410204

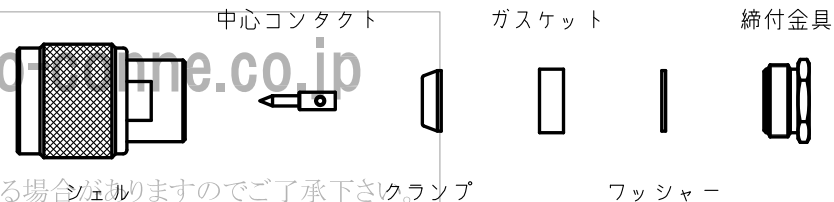


TNCP-3 取付仕様書

適合ケーブル

3D-2V , 3C-2V , EM-3D-2E , EM-3C-2E

部品構成



図番 H-0410204

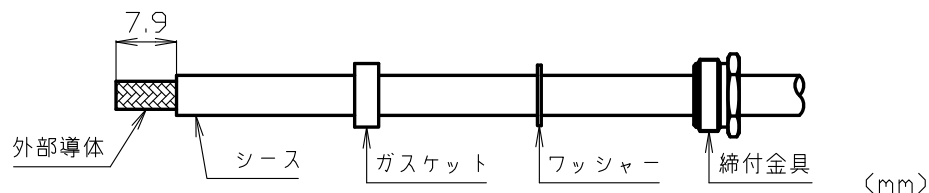


作成 確認

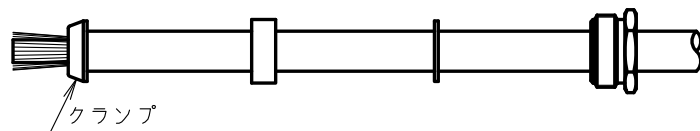
Reference Only



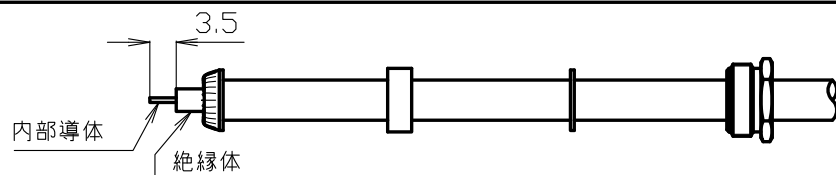
本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にする場合がありますのでご了承下さい。



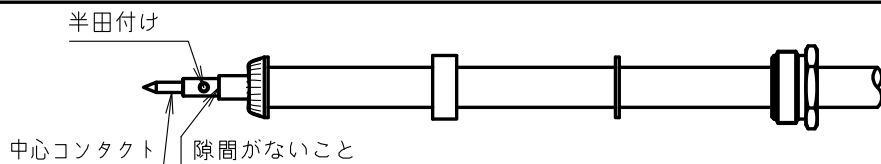
- 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



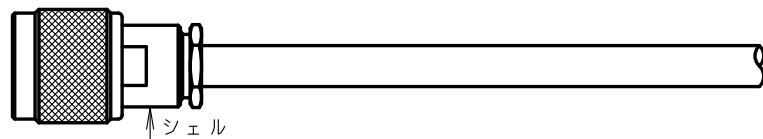
- クランプを装着し、外部導体をほぐす。



- 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。



- 中心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。



- 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。

仕 様 書

品 名 TNCP-3

No. 0410287

図 番 H-0410204

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS-C5412
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 4 GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成

項 目	条 件	規 格
1	添付図に示す (図番 H-0410204)	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		
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	結合部接続強度 軸方向引張力25kgfにて及び接続スリーブに 25kgf・cmのトルクを加えたとき	接続スリーブに 異常のないこと
10	繰り返し動作 5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ 以下
11		
12		
13	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

20151030

変更履歴	日 付
1	
2	
3	