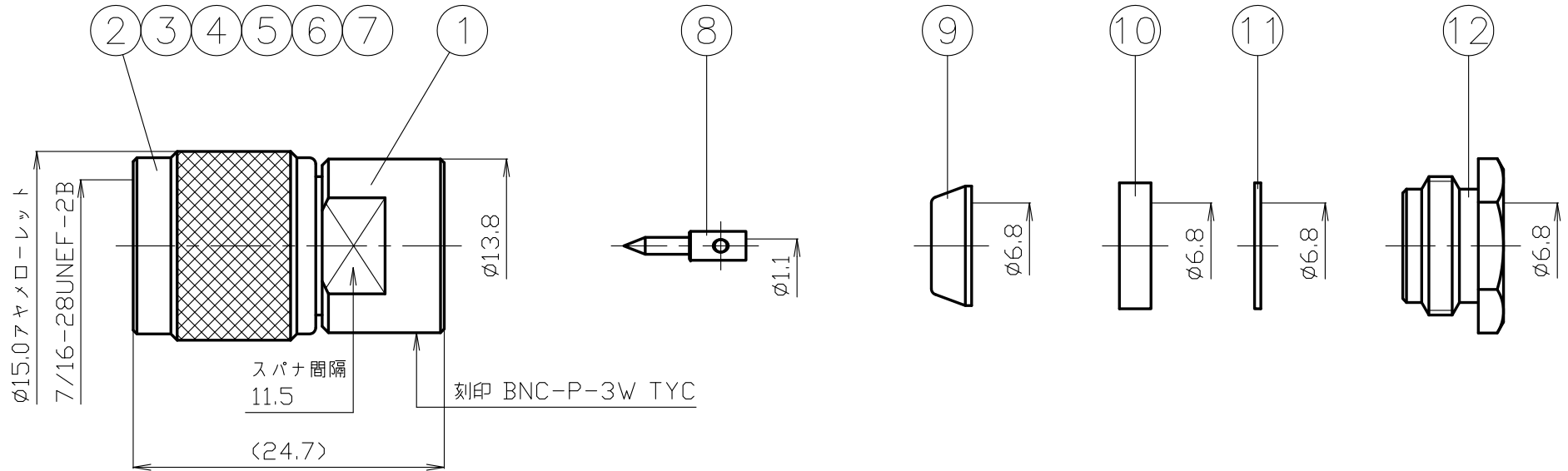




<http://www.to-conne.co.jp>
Reference Only

本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にする場合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	備考

尺度 2/1
単位 mm
日付 2001.05.16

製図	検図	承認	確認
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
TNCP-3W
図番 S-0411489

TNCP-3W 取付仕様書

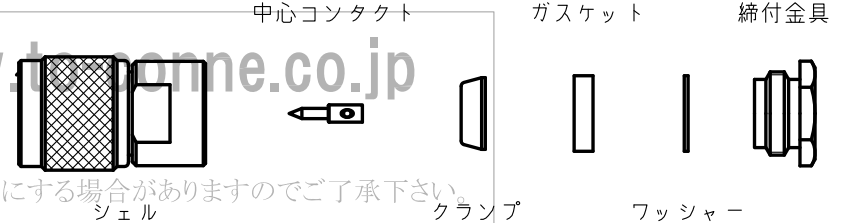
適合ケーブル 3D-2W、3C-2W

図番 S-0411489

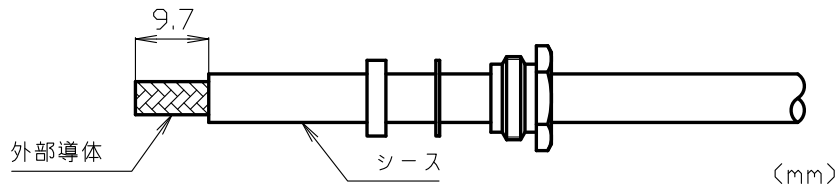


作成	確認

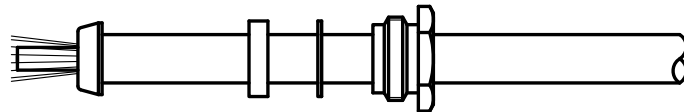
部品構成



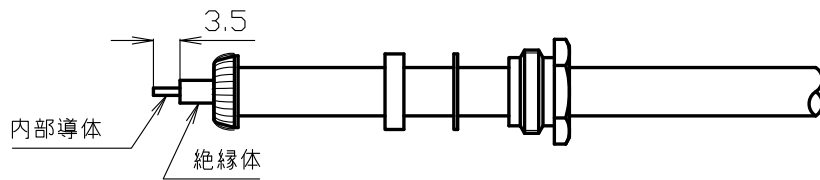
本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にすることがありますのでご了承下さい。



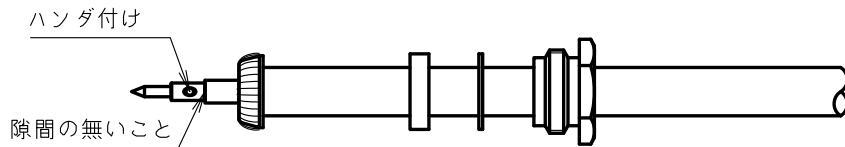
① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切り取る。



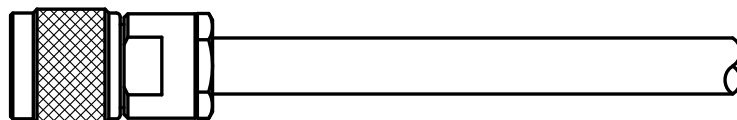
② クランプを装着し、外部導体をほぐす。



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。

仕 様 書

品 名 TNCP-3W

No. 0410378

図 番 S-0411489

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 S-0411489)	異常のないこと
2		
3		
4	DC 500V	1000MΩ以上
5	AC 1500V 1分間にて	異常のないこと
6	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	周波数 2000MHzまで	1.2以下
8	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	軸方向引張力245Nを加えたとき	接続スリーブに 異常のないこと
10	軸方向引張力147Nを加えたとき	異常のないこと
11	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ以下
12		

20151030

変更履歴	日 付
1	
2	
3	