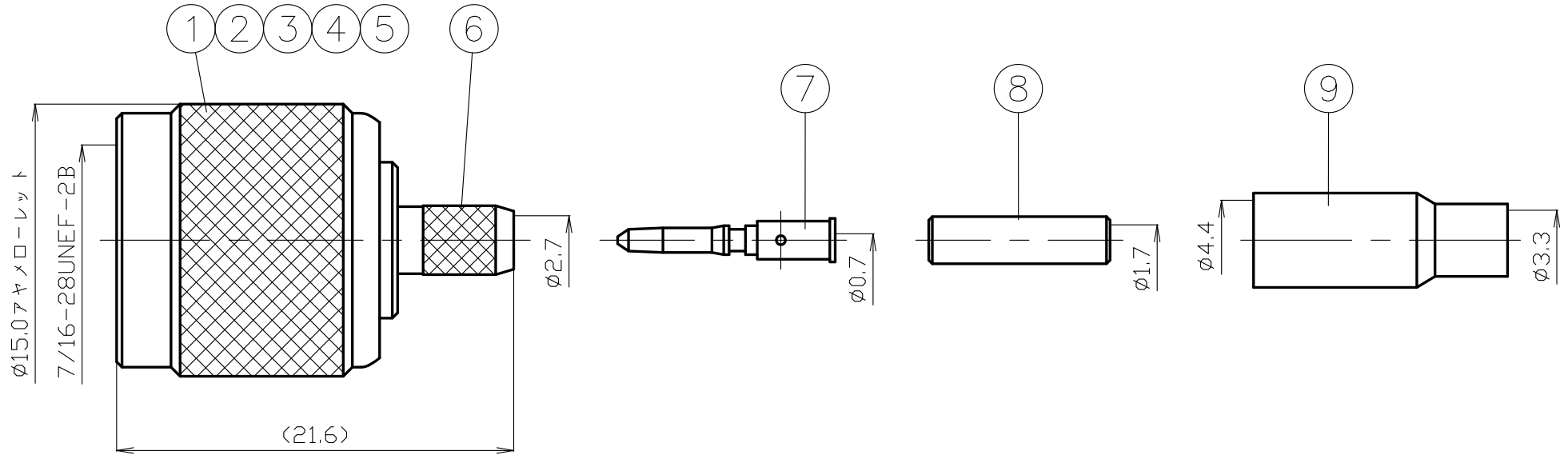




<http://www.to-conne.co.jp>  
Reference Only

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。



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

9	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
8	スペーサー	ジラコン	1	--	
7	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
6	シェル	黄銅	1	Ni	
5	ワッシャー	スチール	1	Ni	
4	スペーサー	ジラコン	1	--	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
2	絶縁体	デルリン	1	--	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考

尺度 3/1  
単位 mm  
日付 2005.04.05

製 図	検 図	承 認	確 認
投影法			
		株式会社 トーコネ	TO-CONNE CO., LTD.

品 名  
TNCP-1.5A-K  
図 番 Y-0412443

# TNCP-1.5A-K 取付仕様書

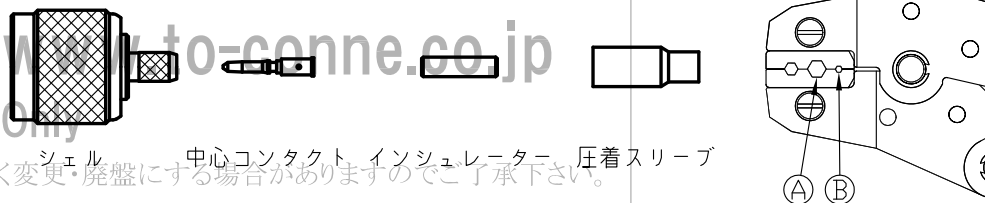
部品構成

専用圧着工具  
TA-16  
(本体表示: DCC 0908)

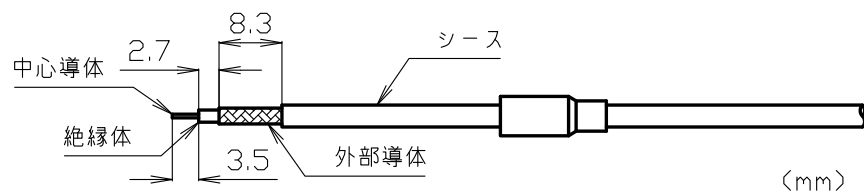
図番 Y-0412443



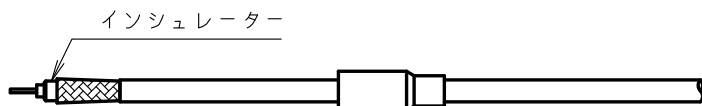
作成 確認



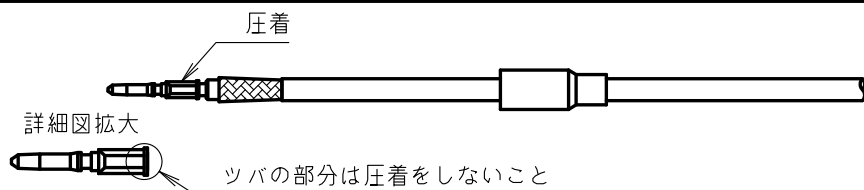
本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にする場合がありますのでご了承下さい。



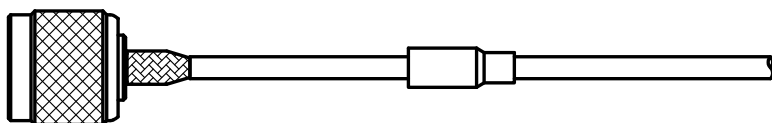
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを内径の小さい方から通しシース絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。



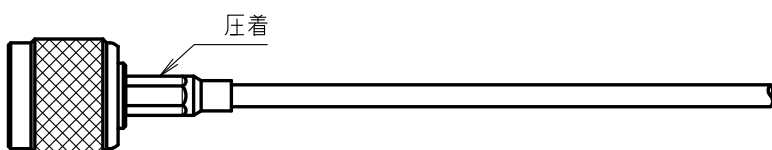
2 インシュレーターを外部導体の内側に通す。この時シースの切り取り部分まで差し込む。



3 中心コンタクトを中心導体に装着し、圧着工具のB部で圧着する。



4 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。(プチンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する。)



5 圧着スリーブをスライドさせ外部導体へかぶせ圧着工具のA部で圧着させ作業を完了する。

# 仕 様 書

品 名 TNCP-1.5A-K

No. 0410828

図 番 Y-0412443

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 EIAJ 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

確 認	検 印	作 成

	項 目	条 件	規 格
1	構造 形状	構造及び形状寸法	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 1000MΩ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を越えない方法にて 3mΩ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
9		ケーブル引張強度	軸方向引張力49N以上 異常のないこと
10		結合部接続強度	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
11			

20151030

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		