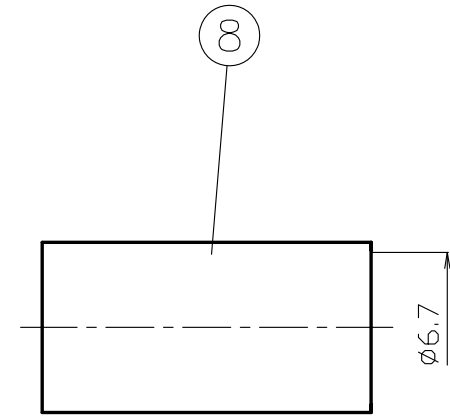
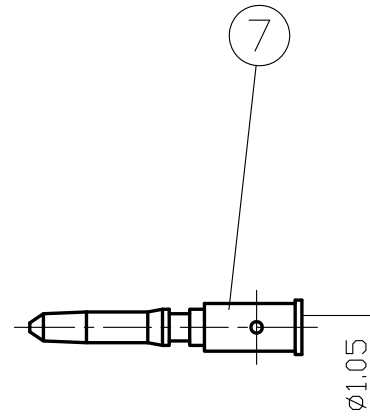
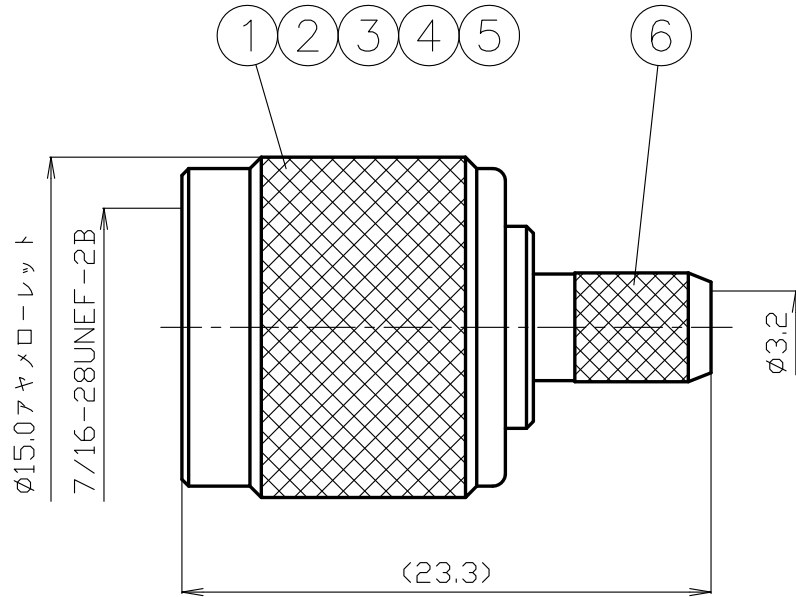




<http://www.to-conne.co.jp>
Reference Only

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 $\leq 75\text{ppm}$
REMARKS BRASS: Cd $\leq 75\text{ppm}$
PHOSPHOR BRONZE: Pb $< 4\text{wt}\%$

8	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
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	シリコン	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 2006.01.13

製図	検図	承認	確認
株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.			

品名
TNCP-3DWA-K
図番 J-0412595

TNCP-3DWA-K 取付仕様書

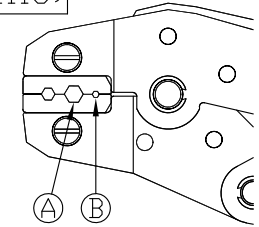
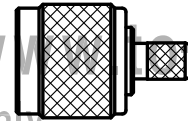
部品構成

専用圧着工具
TA-34
(本体表示：DCC 1113)

図番 J-0412595

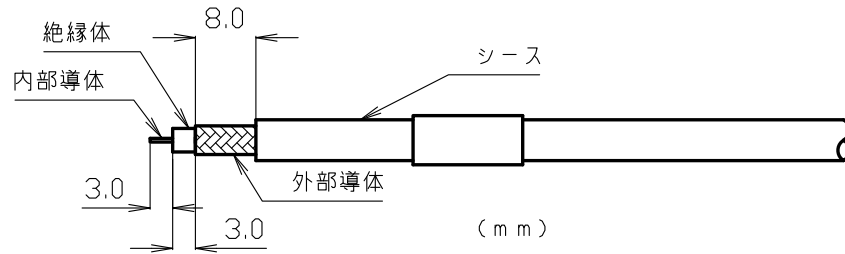


作成 確認

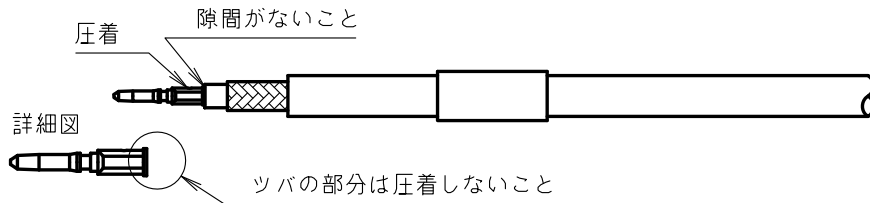


本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃止する場合があります。中心コンタクトを圧着スリーブ

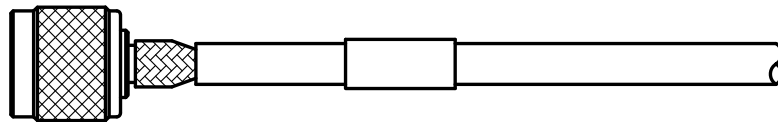
<http://www.to-conne.co.jp>
Reference Only



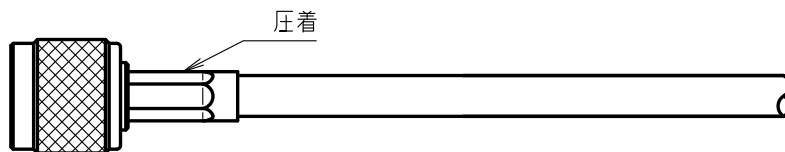
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し 内部導体、絶縁体 外部導体、シースを図中の寸法で切り取る。



2 中心コンタクトを内部導体に装着して圧着工具のB部で圧着をする。



3 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。)



4 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-3DWA-K

No. 0411685

図 番 J-0412595

株式会社トーコネ

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

確 認	検 印	作 成

No.	項 目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 J-0412595)	異常のないこと
2			
3			
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ 以上
5	機 耐電圧	AC 1500V 1分間	異常のないこと
6	的 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	中心: 10mΩ 以下 外部: 2.5mΩ 以下
7	特 性		
8	機 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	械 ケーブル接続強度	軸方向引張力 147N以上	異常のないこと
10	的 結合部接続強度	軸方向引張力 約444.8Nを加えたとき	接続ナットの外れ等 異常のないこと
11	性		

20151030

No.	変更履歴	日 付
1		
2		
3		