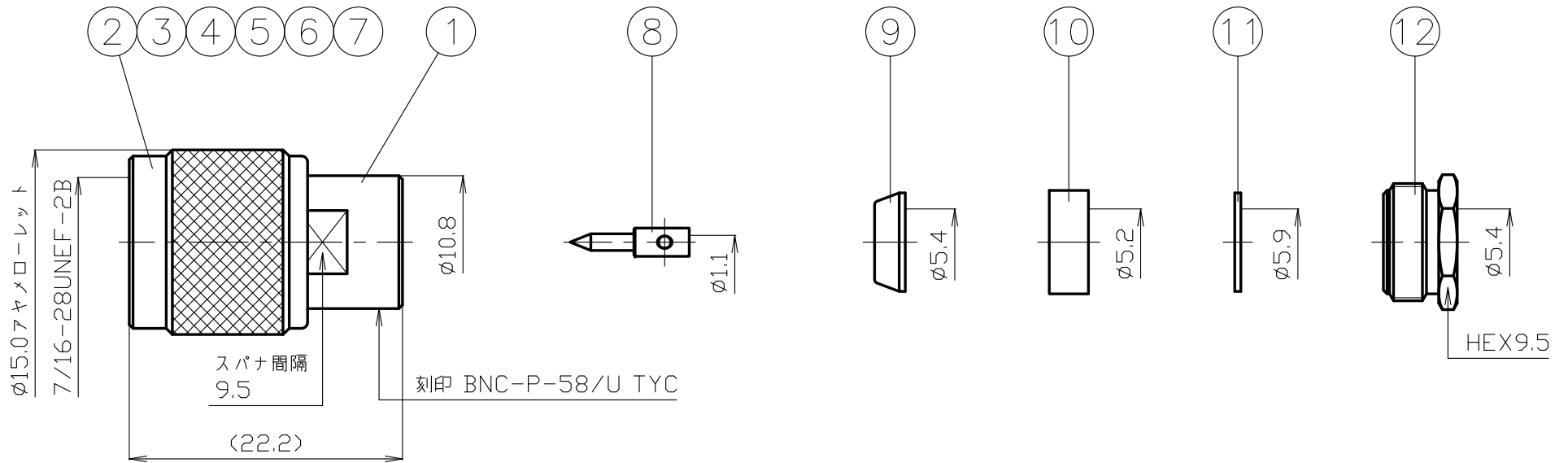




<http://www.to-conne.co.jp>
Reference Only

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	シェル	黄銅	1	Ni
番号	部品名	材質	数量	処理

尺度 2/1
単位 mm
日付 '93.12.24

製図	検図	承認	確認
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-58/U

図番 S-0410399

TNCP-58/U 取付仕様書

適合ケーブル RG-58/U RG-58A/U

図番 S-0410399



作成 確認

部品構成

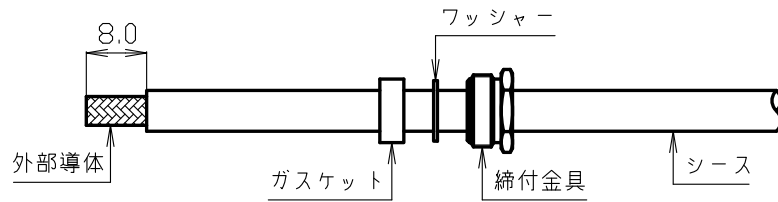
中心コンタクト

ガスケット

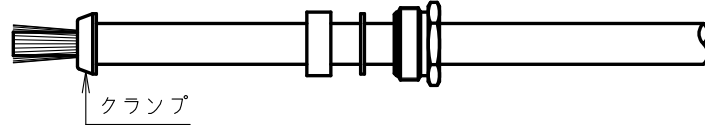
締付金具



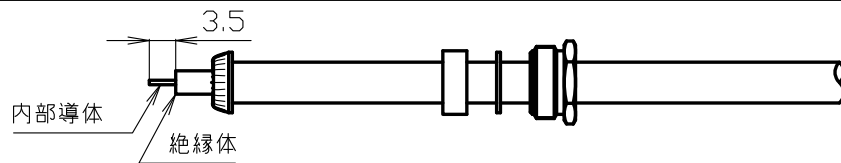
本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にすることがありますのでご了承下さい。



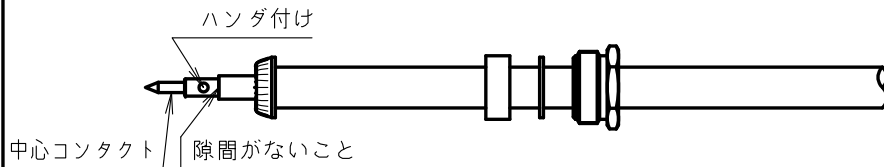
- 1 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



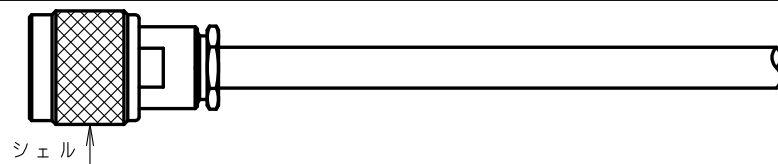
- 2 クランプを装着し、外部導体をほぐす。



- 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とる。



- 4 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けする。
 注意 1.ハンダが盛り上がらないこと
 2.中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
 ※ハンダ付け後、ラジオペンチ等でコンタクトを引っ張り(約1Kg)ハンダ付けを確認する。



- 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-58/U

No. 0410872

図 番 S-0410399

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 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	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 S-0410399)	異常のないこと
2			
3			
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上
5	気 耐電圧	AC 1500V 1分間にて	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	3mΩ以下
7	特		
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			
10	的 ケーブル引張強度	軸方向引張力 98N以上	異常のないこと
11	性 結合部接続強度	軸方向引張力 約444.8Nを加えたとき	接続ナットに異常のないこと
12			

20151030

項	変更履歴	日 付
1		
2		
3		