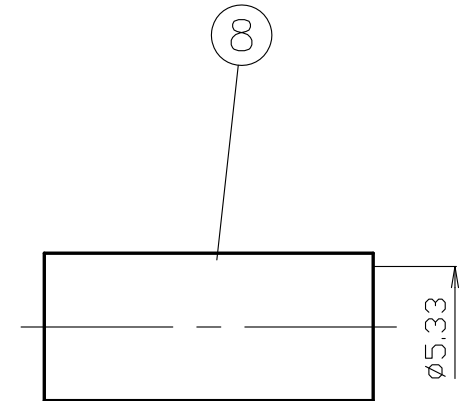
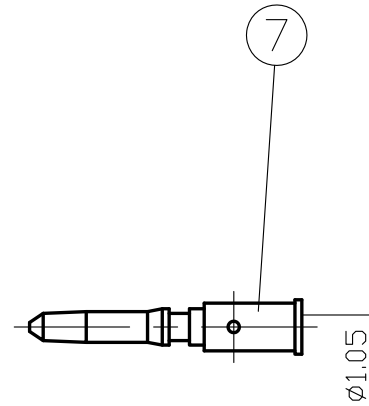
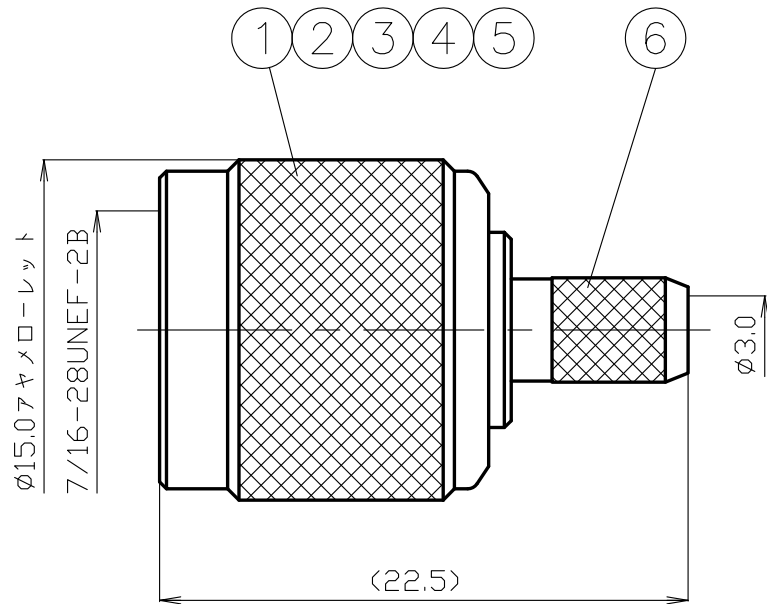




<http://www.to-conne.co.jp>
Reference Only

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 $\leq 75\text{ppm}$

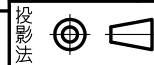
REMARKS BRASS: Cd $\leq 75\text{ppm}$
PHOSPHOR BRONZE: Pb $< 4\text{wt}\%$

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	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 2002.08.26



製図	検図	承認	確認

品名

TNCP-58A-K

図番 J-0411781

TNCP-58A-KT 取付仕様書

<http://www.tg-conne.co.jp>

適合ケーブル RG-58/U
RG-58A/U

専用圧着工具
TA-34
(本体表示：DCC 1113)

専用圧着工具
TA-35
(本体表示：53-8242)

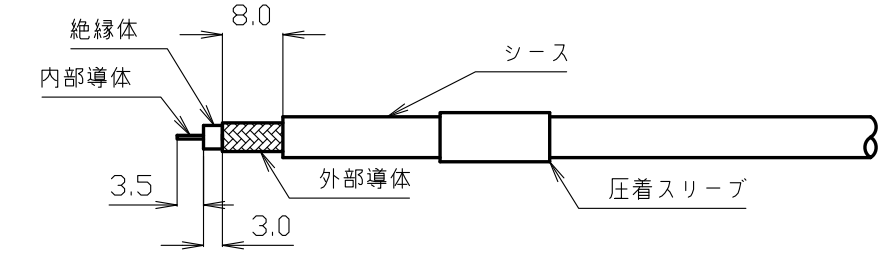
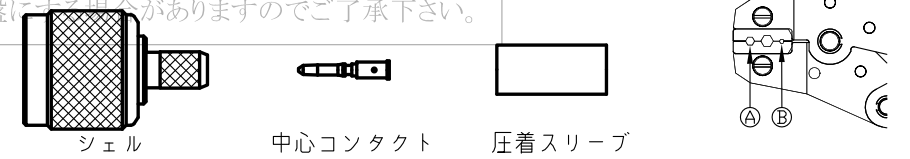
図番 J-0411781

本書類の内容は、取付時の注意事項や変更履歴に準拠して発行されていますのでご了承下さい。

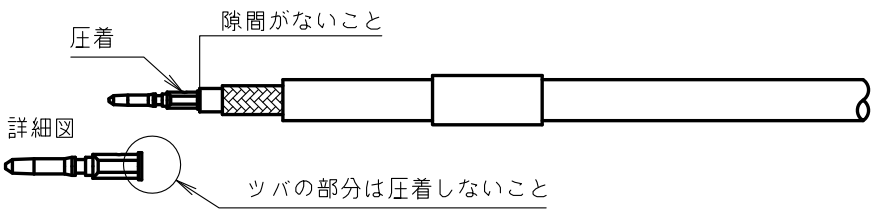


作成	確認

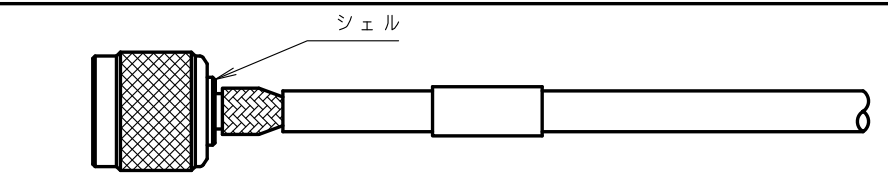
部品構成



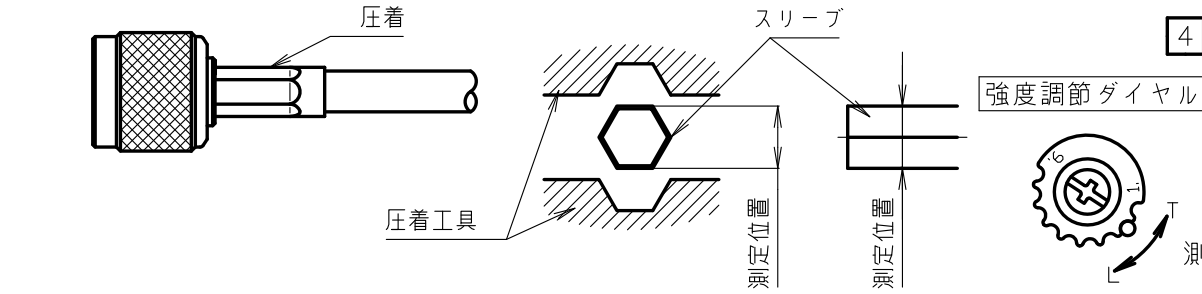
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、絶縁体、外部導体シースを図中の寸法で切り取る。



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。ツバの部分を圧着しないように注意し、中心コンタクトと絶縁体の間に隙間のないこと。



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。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して作業を行なう。
測定位置でのクリンプ高さ6.10~6.30mm

◆TA-35をご使用の場合は、別紙「TA-35圧着工具 ご使用上の注意」を必ずお読みください。

仕 様 書

品 名 TNCP-58A-K

No. 0410884

図 番 J-0411781

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格

JEITA RC-5235

確 認	検 印	作 成

2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 3 GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω

項目	条 件	規 格
1 2 3 構造 形状 状	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示 (図番 J-0411781)	異常のないこと
4 電	絶縁抵抗 DC 500V	1000MΩ以上
5 気	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	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 械	ケーブル接続強度 軸方向引張力98N以上	異常のないこと
10 的	結合部接続強度 軸方向引張力245Nを加えたとき	接続ナットに異常のないこと
11 特		
性		

20151030

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

TA-35圧着工具 ご使用上の注意

(本体表示：53-8242)



株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

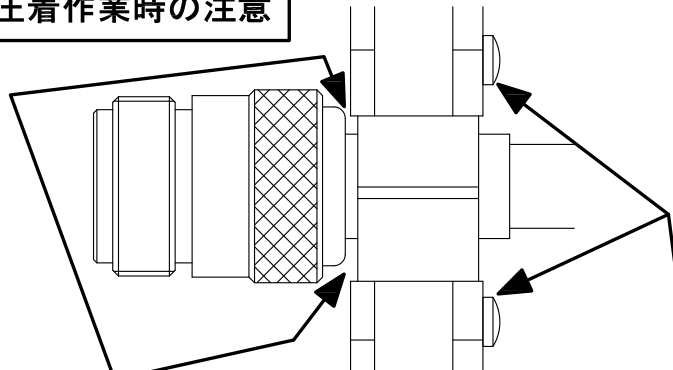
作成 確認

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

◆TA-35圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

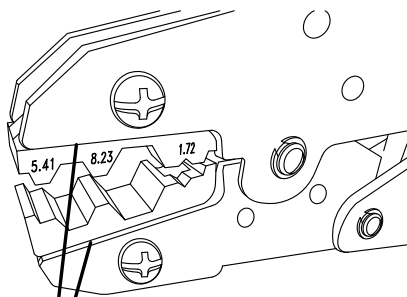
本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にする場合がありますのでご了承下さい。

圧着作業時の注意

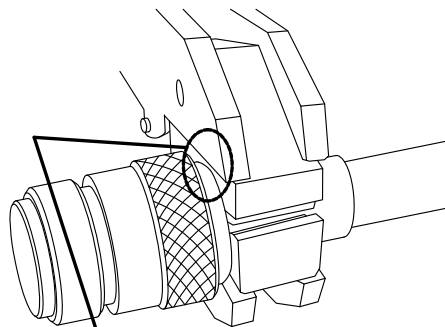


① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

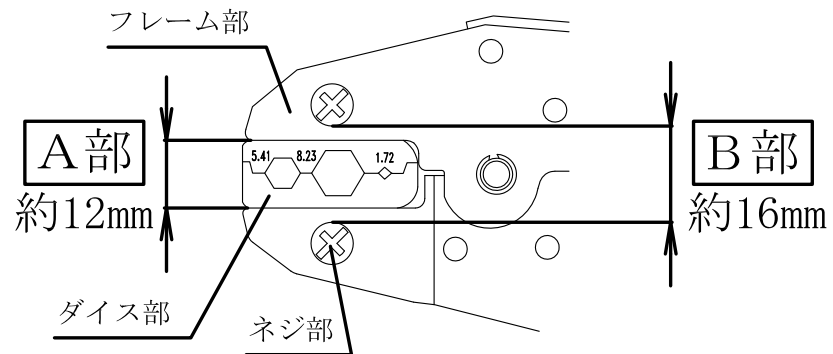
② ネジ部に当たらないように注意



フレーム部は両面共に注意すること



A部 ダイス幅よりもフレーム部の幅が大きく、コネクタの圧着部付近が下記寸法よりも大きいコネクタは接触しないよう注意が必要です。



B部 圧着部付近が16mmを超えるコネクタは圧着工具のネジ部が当たらないように、向きを変えて作業してください。

※注1

仕上がり状態で、下記範囲が1.5mm以下になるように作業をおこなってください。

