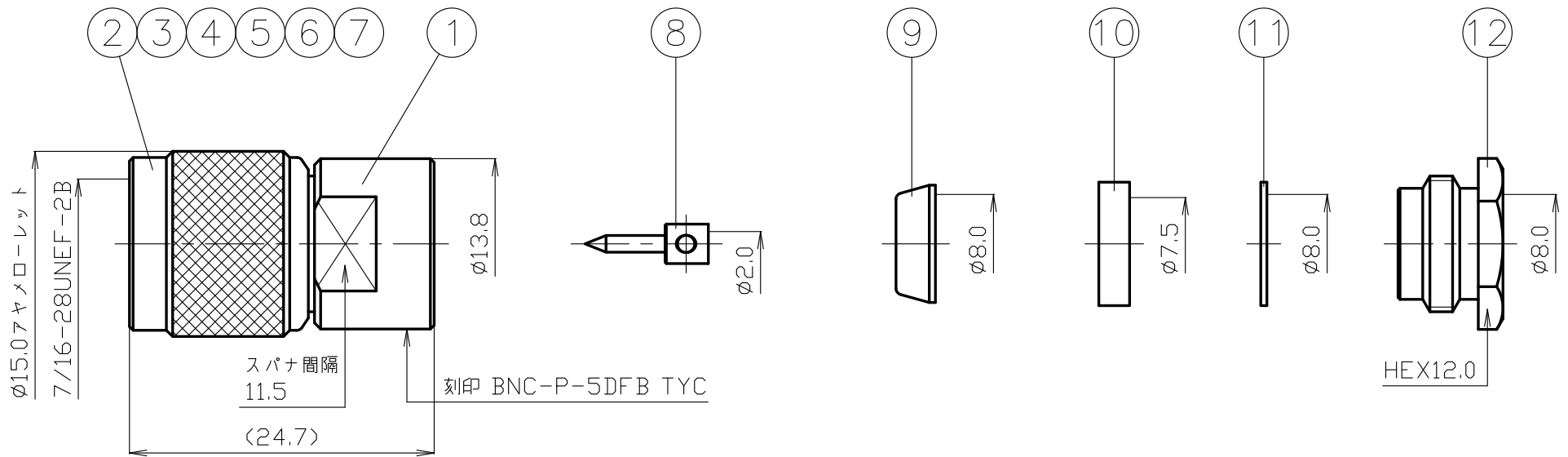




<http://www.to-conne.co.jp>  
Reference Only

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	ジアロン	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 '92.01.10

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

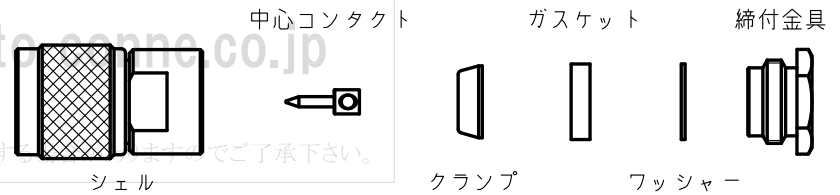
RoHS Compliant Cd ≦75ppm	
REMARKS	BRASS: Cd ≦75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

品名	TNCP-5DFB
図番	H-0410207

# TNCP-5DFB 取付仕様書

適合ケーブル 5D-FB、5D-FV

部品構成

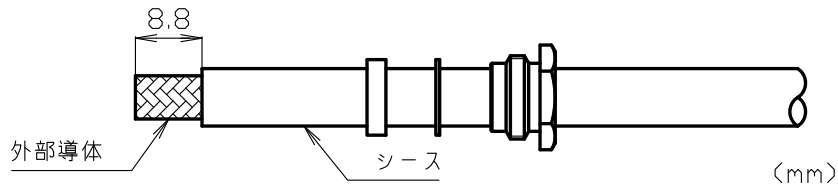


図番 H-0410207

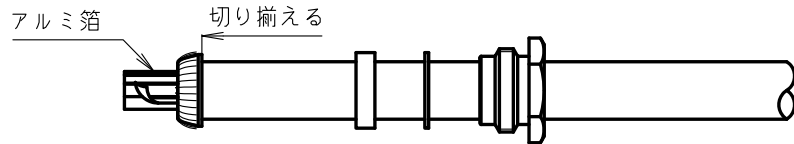


作成	確認

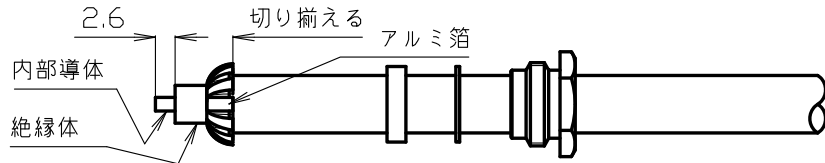
本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にすることがあります。ご了承ください。



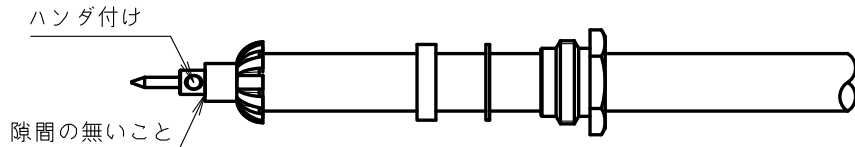
- ① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



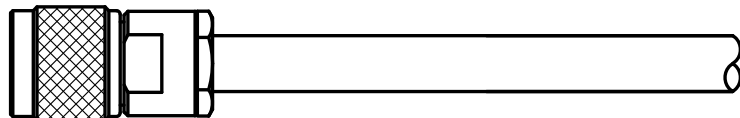
- ② クランプを装着した後、外部導体をほぐし折り返して切りそろえ、アルミ箔をたんざく状に切り込みを入れる。



- ③ アルミ箔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、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。「推奨締付トルク：4N・m」



# 仕 様 書

品 名 TNCP-5DFB

No. 0410265

図 番 H-0410207

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS-C5412, MIL-C-39012  
 2 定格電圧 AC 500V  
 3 定格周波数 4000MHz以下  
 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	添付図に示す (図番 H-0410207)
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 氣 的 特 性	絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間にて 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		ケーブル接続強度	軸方向引張力15kgf以上 異常のないこと
10			
11	性	結合部接続強度	軸方向引張力25kgfを加えたとき 接続スリーブに 異常のないこと
12		繰り返し動作	5000回の抜き差し後 接触抵抗は10mΩ以下

2017.02.15

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		