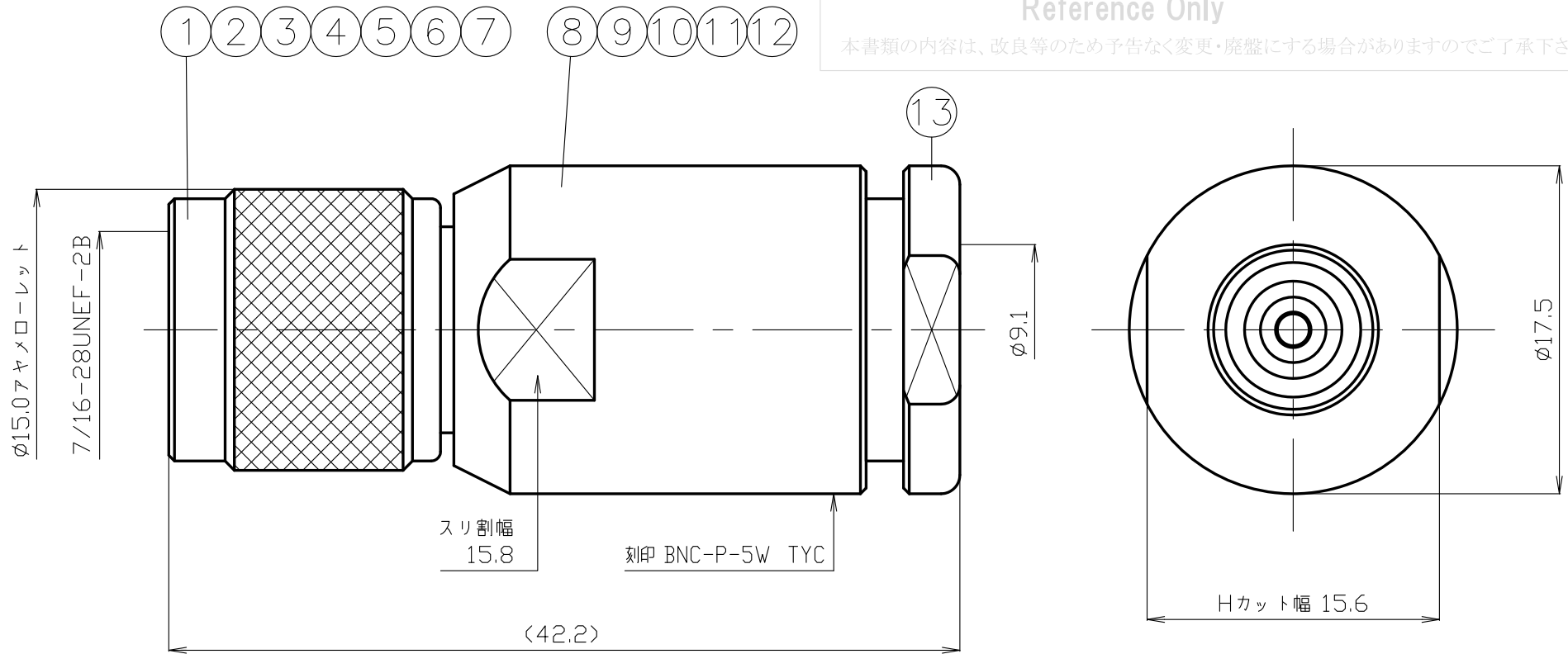




<http://www.to-conne.co.jp>
Reference Only

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。



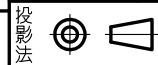
13	締付金具	黄銅	1	Ni	
12	シールド	黄銅	1	Ni	
11	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
10	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
9	クランプ	黄銅	1	Ni	
8	プッシング	黄銅	1	Ni	
7	平ワッシャー	黄銅	1	Ni	
6	スペーサー	テフロン	1	--	
5	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
4	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
3	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度 3/1

単位 mm

日付 2002.08.09

製図	検図	承認	確認



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

品名
TNCP-5W

図番 J-0411770

TNCP-5W 取付仕様書

適合ケーブル 5D-2W、5C-2W、EM-5D-2W、EM-5C-2WE

図番 J-0411770



作成 確認

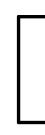
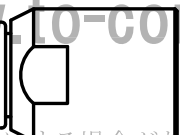
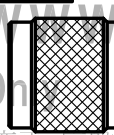
部品構成

シェル

中心コンタクト

ガスケット

締付金具

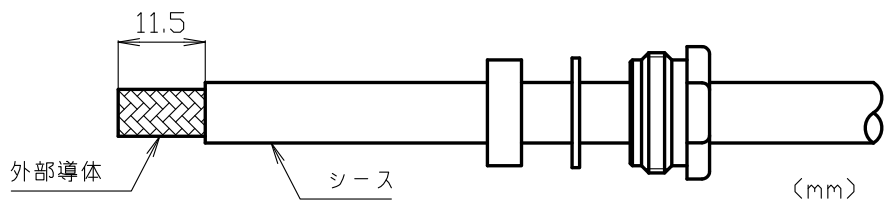


本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤になる場合がありますのでご了承下さい。

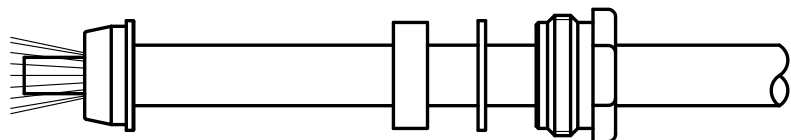
ブッシング

クランプ

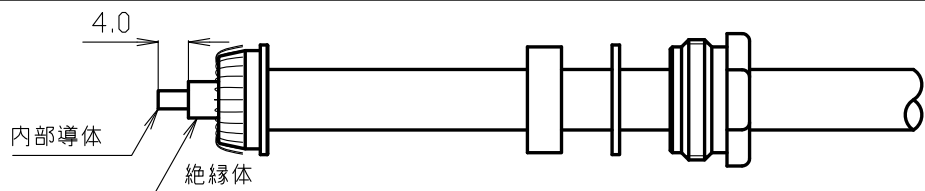
ワッシャー



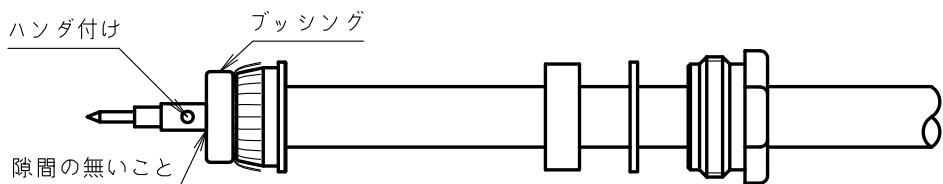
1 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



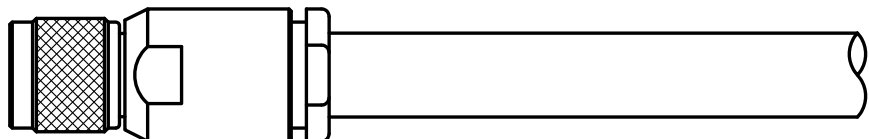
2 クランプを装着し、外部導体をほぐす。



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 ケーブルの内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けをする。続いて、絶縁体にブッシングを装着する。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。

仕 様 書

品 名 TNCP-5W

No. 0410004

図 番 J-0411770

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS-C5412
 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 2 3 構造形状	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-0411770))	異常のないこと
4 電 気	絶縁抵抗 DC 500V	1000MΩ 以上
5 電 気	耐電圧 AC 1500V 1分間にて	異常のないこと
6 機 械	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 性	電圧定在波比 周波数 2000MHzまで	1.2以下
8 機 械	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 機 械		
10 機 械	抜け止めのあるコン タクトの固定力 中心コンタクトに軸方向引張力 500gf	異常のないこと
11 特 性	結合部接続強度 軸方向引張力25kgfにて及び接続スリーブに 25kgf・cmのトルクを加えたとき	接続スリーブに 異常のないこと
12 特 性	繰り返し動作 5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ 以下
13 耐 候 性	耐食性 5%塩水で連続48時間試験した後 コンタクトを10回抜き差しし	耐電圧は5の項を 満足し接触抵抗は 50mΩ 以下

20151030

No.	変更履歴	日 付
1		
2		
3		