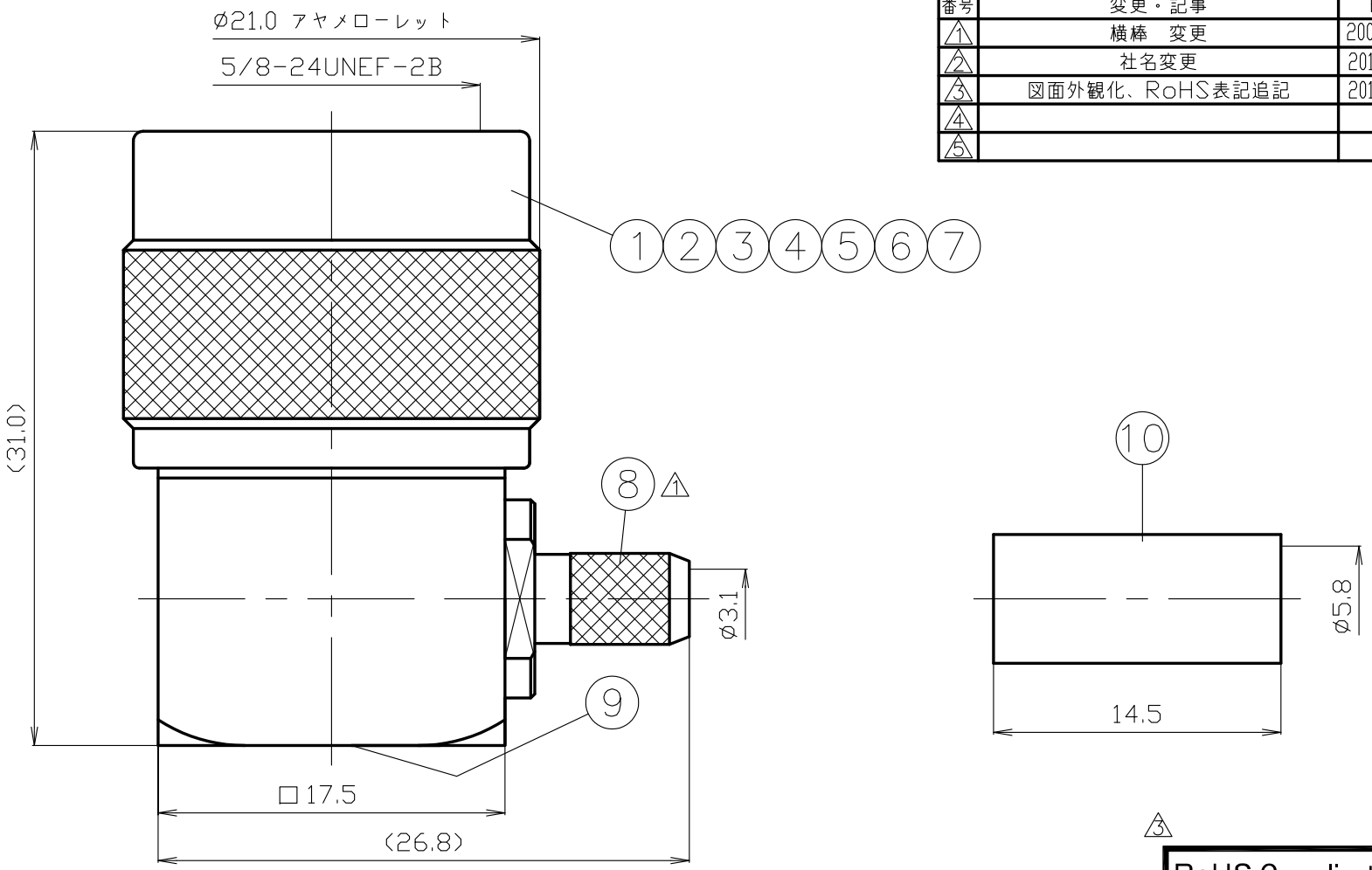
番号	変更・記事	日付	確認
1	横棒　変更	2003,01,16	済
2	社名変更	2012.01.05	済
3	図面外観化、RoHS表記追記	2017.01.30	山本
4			
5			



△3

RoHS Compliant Cd ≦75ppm

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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
10	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
9	裏ブタ	黄銅	1	Ni	
8	横棒	黄銅	1	Ni	
7	ブッシング	黄銅	1	Ni	
6	保持リング	リン青銅	1	Ni	
5	絶縁体	テフロン	1	--	
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
3	シェル	黄銅	1	Ni	
2	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	

尺度 3/1
単位 mm
日付 2000.08.24
投影法

製図	検図	承認	確認
渡邉 '17,01,30 直弘	檜 '17,01,30 澤	山 '17,01,30 本	三 '17,01,30 村

株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品名 N-LP-3A

図番 S-0511256

GKQM-26-2

仕　様　書

品　名 N-LP-3A

No.　0510746

図　番 S-0511256

株式会社トーコネ

定　格 1 参考規格　JIS C 5411,EIAJ RC-5233
2 定格電圧　AC　500V
3 定格周波数　10　GHz
4 公称インピーダンス　50Ω

確　認	検　印	作　成
山 12.01.05 本	檜 12.01.05 澤	山 12.01.05 口

	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	異常のないこと
2		材　質	(図番　S-0511256)	
3		仕上げ及び表示		
4	電気的特性	絶縁抵抗	DC　500V	1000MΩ以上
5		耐電圧	AC　1000　1分間	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ーと結合したとき	異常なく結合すること
9				
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力　約98N以上	異常のないこと
11		結合部接続強度	軸方向引張力　300Nを加えたとき	接続ナットに異常のないこと
12		繰り返し動作	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ以下
13	耐候性	温度サイクル	-40℃±3℃、+85℃±2℃移行時間3分間 5サイクル	ひび、割れ、変形などの異常のないこと
14		塩水噴霧	連続48時間放置後	接触抵抗は中心コンタクト間は20mΩ以下,著しい腐食がないこと

GKQM-19-1

	変更履歴	日　付
1	社名変更	2012.01.05
2		
3		

N-LP-3A　取付仕様書

図　番
S-0511256

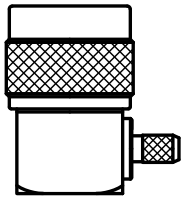
株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

製　図	検　図	承　認	確　認
山 '24,06,10 本	檜 '24,06,10 澤	山 '24,06,10 本	三 '24,06,10 村

適合ケーブル　3D-2V　EM-3D-2E　△4

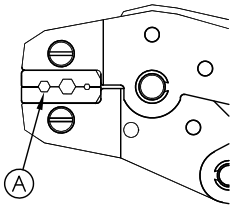
△2 専用圧着工具
ＴＡ－３４（本体表示：DCC 1113）
ＴＡ－３５（本体表示：53-8242）

部品構成


シェル

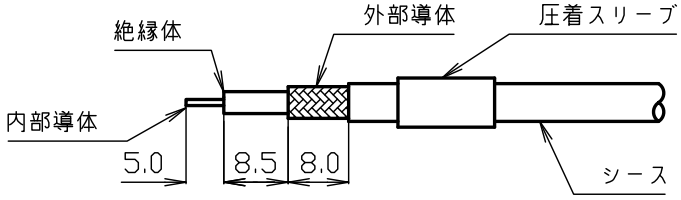
裏ブタ

圧着スリーブ



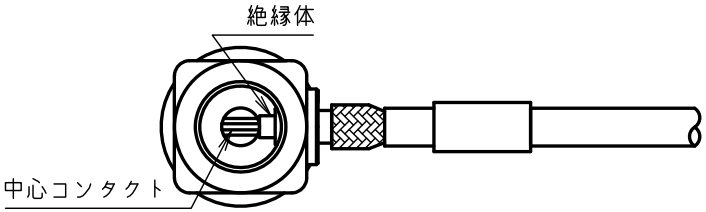
△4	適合ケーブル・クリンプハイト・裏ブタ締付トルク　追記	2024.06.10	山本

番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	TA-35　追記	2012.11.29	済
△3	TA-35　ご使用上の注意参照　追記	2012.11.29	済

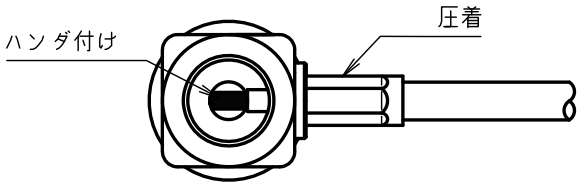


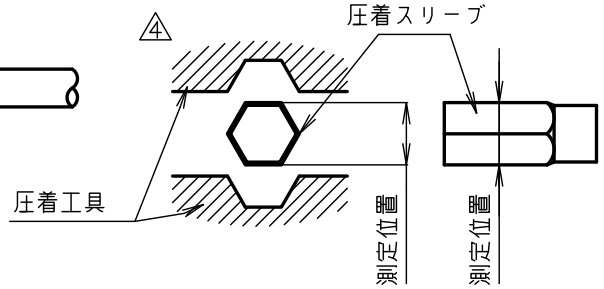
（ｍｍ）

1　同軸ケーブルへ圧着リングを通しシース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切り取る。外部導体は、後にシェルを取り付けやすくするため外側に広げておく。



2　シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入るように装着する。
この時 内部導体が中心コンタクトの溝に収まるよう挿入し、絶縁体が中心コンタクトに当たるところまで入れる。



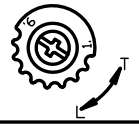


3　中心コンタクトと内部導体に対してハンダ付けを行う。

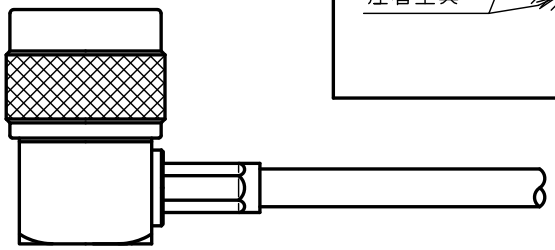
注意　ハンダが中心コンタクトよりもり上らない様につけること。
絶縁体が溶けないようにハンダ付けを行うこと。
装着後、同軸を引張り抜けないか確認すること。

圧着スリーブをスライドさせ、圧着工具のＡ部を用い圧着させる。
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して下さい。

強度調節ダイヤル



測定位置でのクリンプハイト5.80～6.10 mm　△4



4　裏ブタをトルクドライバー等で締め付け作業を終了する。
（推奨締付トルク：20 cN·m）　△4

◆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。

GKQM-15

TA-35圧着工具 ご使用上の注意

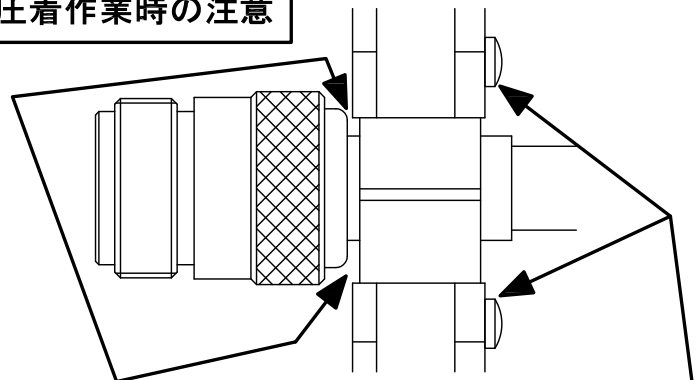
（本体表示：53-8242）

株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

作成	確認
山 '12,11,14 本	檜 '12,11,14 澤

◆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。
コネクターの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクターにキズがつく場合があります。

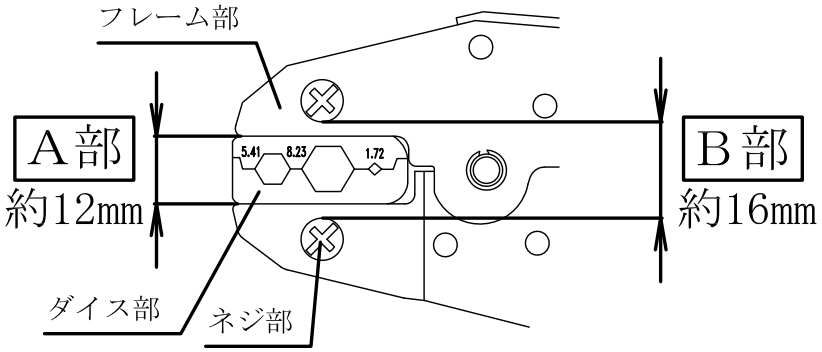
圧着作業時の注意



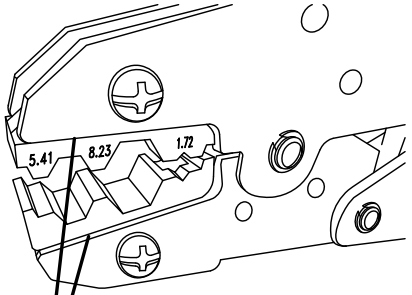
① フレーム部に当たらないようにダイスとの隙間に注意 ※注１

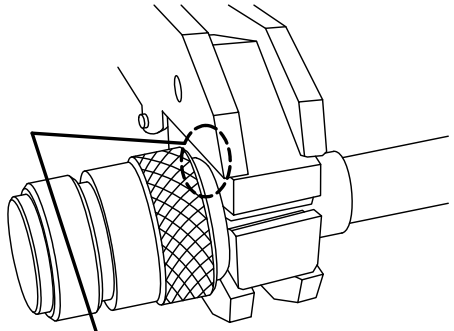
② ネジ部に当らないように注意

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

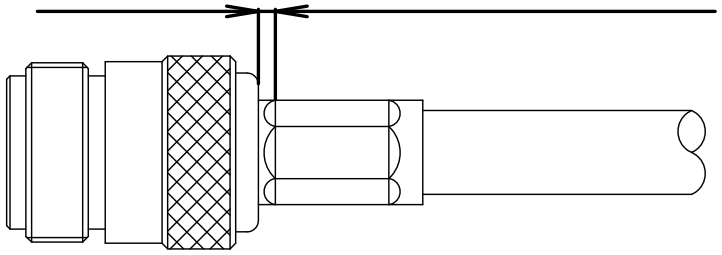


B部 圧着部付近が１６ｍｍを超えるコネクターは圧着工具のネジ部が当たらないように、向きを変えて作業してください。





フレーム部は両面共に注意すること

※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。