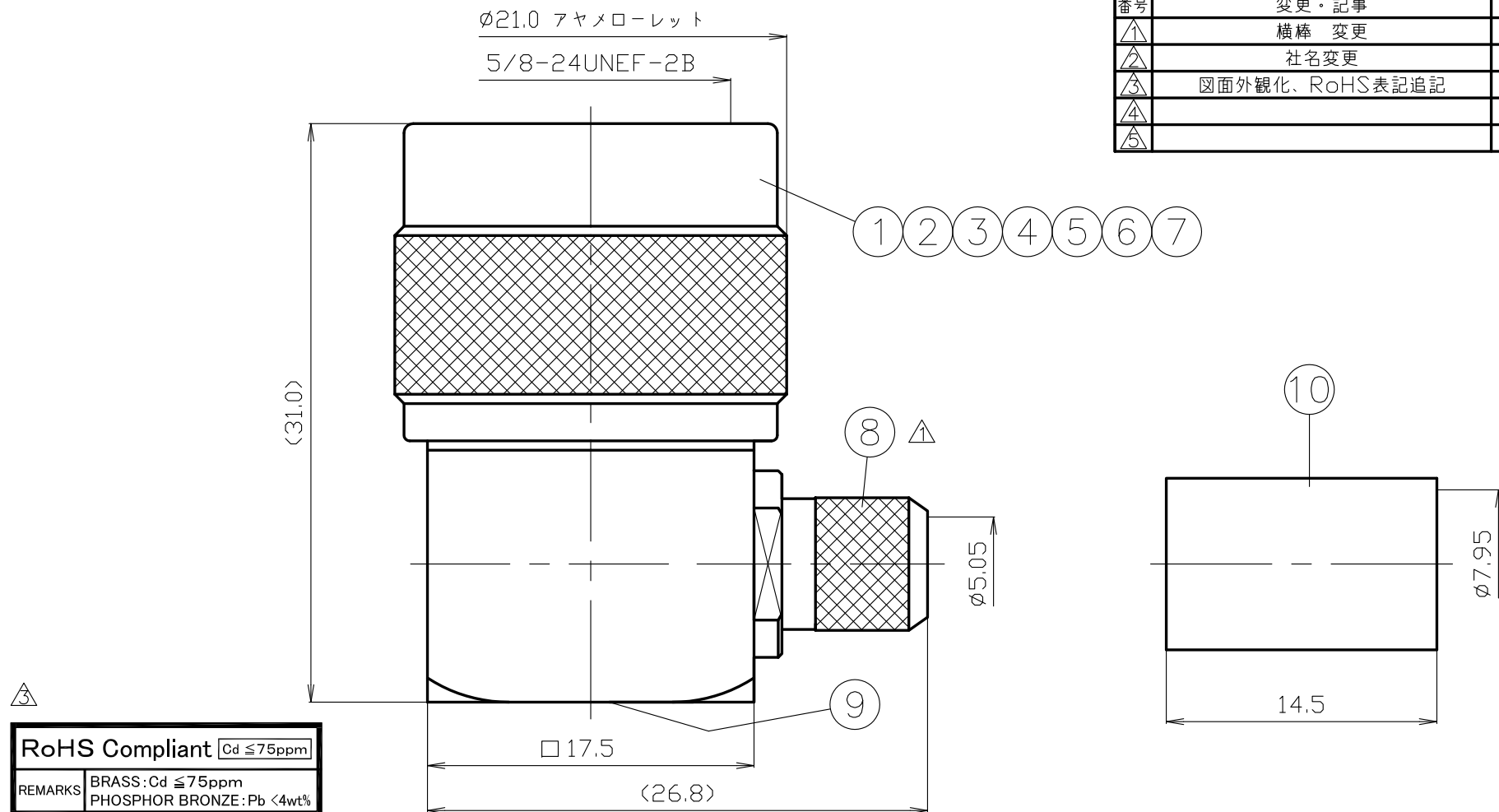


番号	変更・記事	日付	確認
△1	横棒 変更	2003.01.16	済
△2	社名変更	2012.01.05	済
△3	図面外観化、RoHS表記追記	2017.01.30	山本
△4			
△5			



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

10	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni		尺 度	3 / 1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名 N-LP-5A
9	裏ブタ	黄銅	1	Ni				渡邊	檜	山	三	
8	横棒	黄銅	1	Ni				'17.01.30	'17.01.30	'17.01.30	'17.01.30	
7	ブッシング	黄銅	1	Ni				直弘	澤	本	村	
6	保持リング	リン青銅	1	--								
5	絶縁体	テフロン	1	--		単 位	mm	投 影 法   株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.				図 番 S-0511258
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								
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考	日 付	2000.08.24					

仕 様 書

品 名 N-LP-5A

No. 0510328

図 番 S-0511258

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS-C5411, 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	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 気 的 特 性	絶縁抵抗	1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1000V 1 分間にて
6		接触抵抗	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
9			
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力約147N以上
11		結合部接続強度	軸方向引張力約294Nを加えたとき
12		繰返し動作	5000回の抜き差し後
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
14		塩水噴霧	連続48時間放置後

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

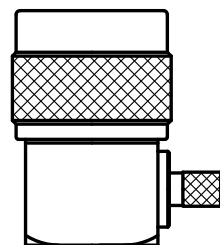
N-LP-5A 取付仕様書

図 番 S-0511258



作 成	確 認
檜 '12,11,29 澤	山 '12,11,29 本

部品構成



シェル

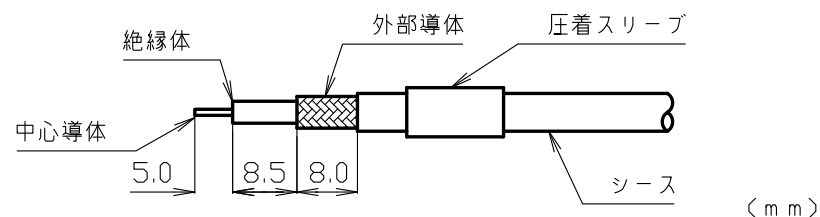
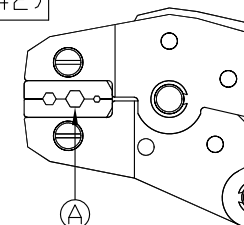


裏ボタン



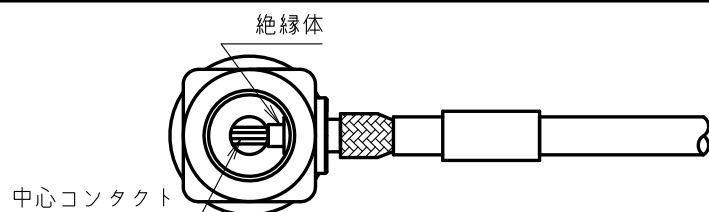
圧着スリーブ

専用圧着工具
TA-35
(本体表示: 53-8242)

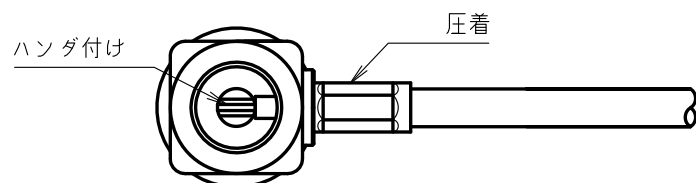


番号	変更・記事	日付
①	社名変更	2012.01.05
②	TA-35 ご使用上の注意参照 追記	2012.11.29
③		

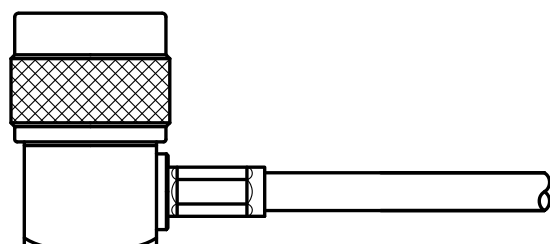
- 同軸ケーブルへ圧着リングを通しシース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切り取る。外部導体は、後にシェルを取り付けやすくするため外側に広げておく。



- 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。この時中心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。



- 中心コンタクトと中心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。



- 裏ボタンを取り付け作業を終了する。

◆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。

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.

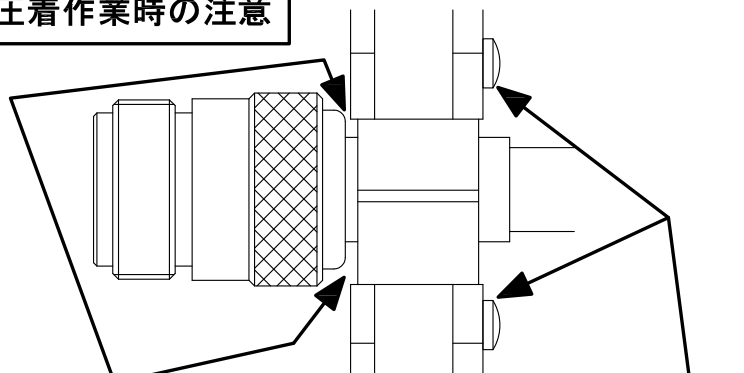
作成 確認

山
'12,11,14
本

檜
'12,11,14
澤

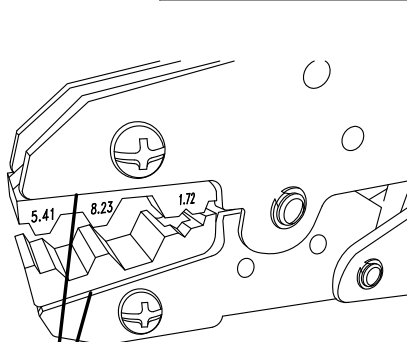
◆TA-35圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

圧着作業時の注意

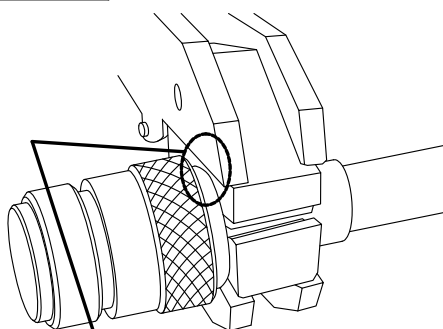


① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

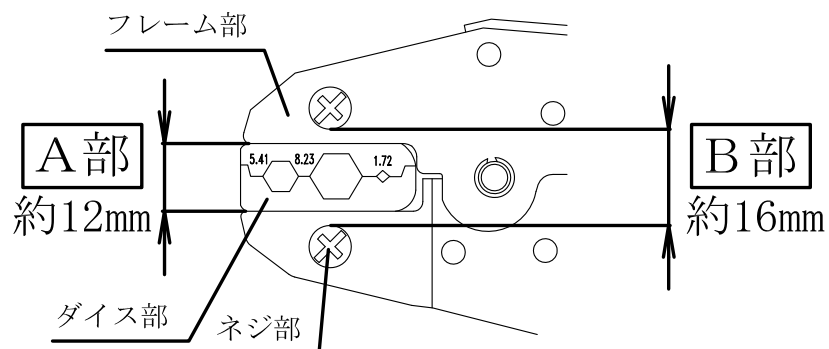


フレーム部は両面共に注意すること



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。

