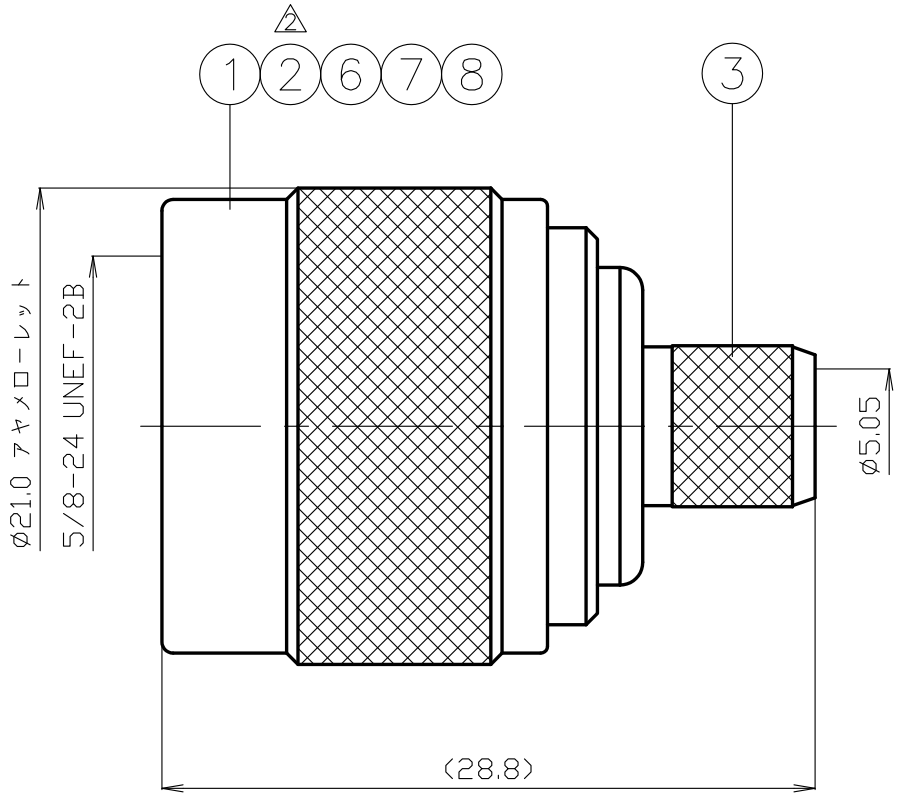
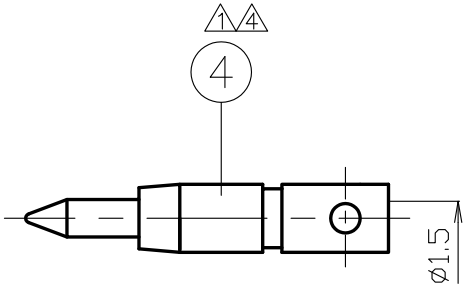
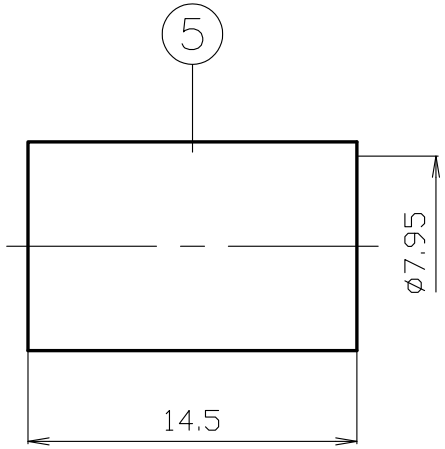
番号	変更・記事	日付	確認
1	改良の為、中心コンタクト寸法変更	2004.11.24	済
2	改良の為、絶縁体寸法変更	2004.11.24	済
3	社名変更	2012.01.05	済
4	中心コンタクト形状変更	2014.11.18	済
5	図面外観化、RoHS表記追記	2017.01.26	山本







5

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
8	ガスケット	シリコン	1	--	
7	接続ナット	黄銅	1	Ni	
6	保持リング	リン青銅	1	--	
5	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
3	ホルダー	黄銅	1	Ni	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	シェル	黄銅	1	Ni	

尺度 3/1
単位 mm
日付 2001.03.28
投影法

製図	検図	承認	確認
渡邉 '17,01,26 直弘	檜 '17,01,26 澤	山 '17,01,26 本	三 '17,01,26 村

株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品名 NP-5A

図番 S-0511274

GKQM-26-2

仕　　様　　書

品　名 NP-5A

No.　0510456

図　番 S-0511274

株式会社トーコネ

定　格 1 参考規格　JIS-C5411
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-0511274)	
3		仕上げ及び表示		
4	電機的特性	絶縁抵抗	DC　500V	1000MΩ以上
5		耐電圧	AC　1000V　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		ケーブル接続強度	軸方向引張力　約147N以上	異常のないこと
10		結合部接続強度	軸方向引張力　約294Nを加えたとき	接続ナットに異常のないこと
11		繰り返し動作	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ以下

GKQM-19-1

	変更履歴	日　付
1	社名変更	2012.01.05
2		
3		

NP-5A　取付仕様書（TA-12S圧着工具）

図　番
S-0511274

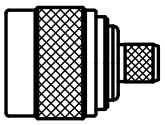
株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

製　図	検　図	承　認	確　認
栗 '20,12,04 原	檜 '20,12,04 澤	山 '20,12,04 本	三 '20,12,04 村

適合ケーブル　5D-2V　EM-5D-2E

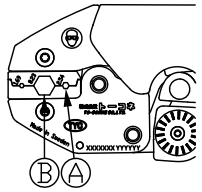
専用圧着工具
TA-12S

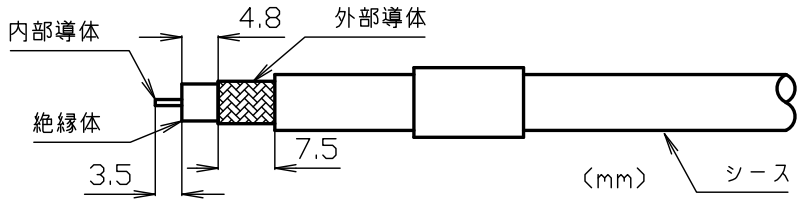
部品構成


シェル

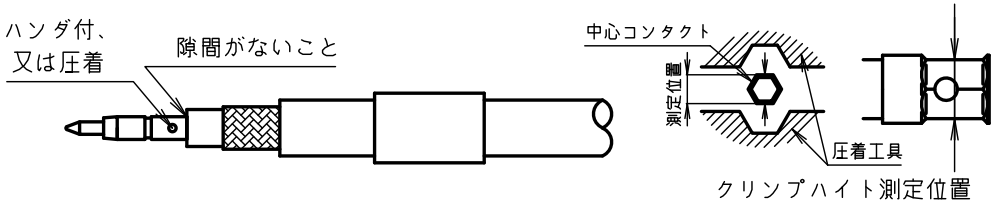
中心コンタクト

圧着スリーブ



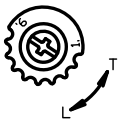


1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。

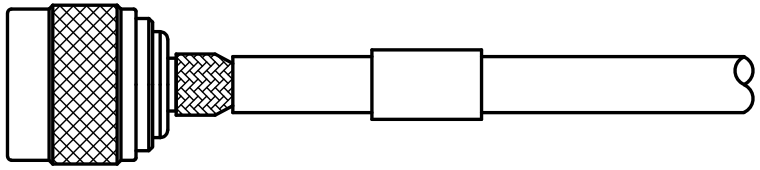


2 中心コンタクトを内部導体に装着しハンダ又は圧着工具Aの部分で圧着する。
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の強度調整ダイヤルを設定し圧着をして下さい。

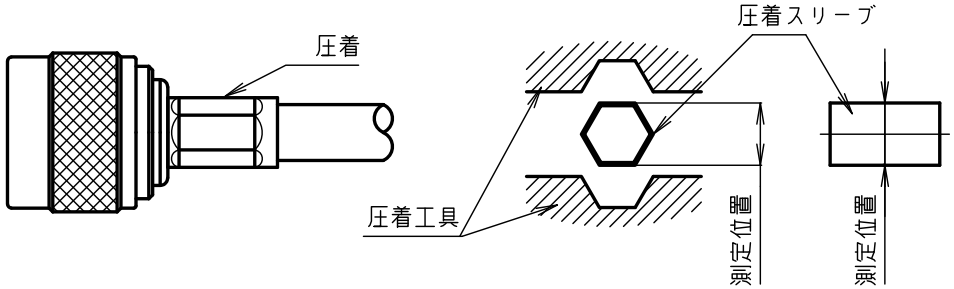
測定位置でのクリンプハイト2.62～2.71mm



強度調節ダイヤル



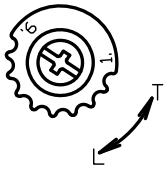
3 シェルを同軸ケーブルと絶縁体と外部導体の間に装着する。
（この時プチンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。）



4 装着が終わったら、圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具のB部で圧着して作業を完了する。
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。

測定位置でのクリンプハイト8.53～8.62mm

強度調節ダイヤル



◆TA-12Sをご使用の場合は、別紙「TA-12S/24S圧着工具 ご使用上の注意」を必ずお読みください。

GKQM-15

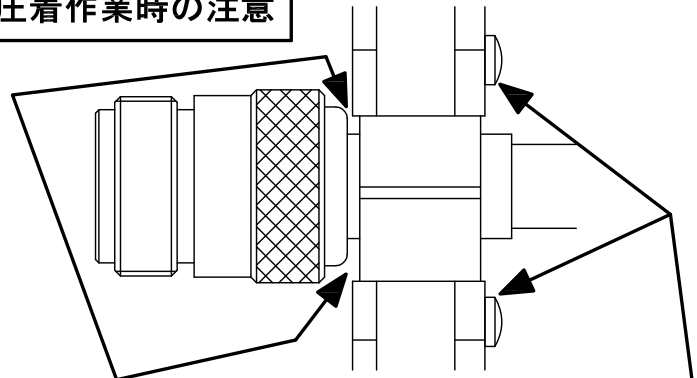
TA-12S/24S圧着工具 ご使用上の注意

株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

作成	確認
栗 '21,02,09 原	山 '21,02,09 本

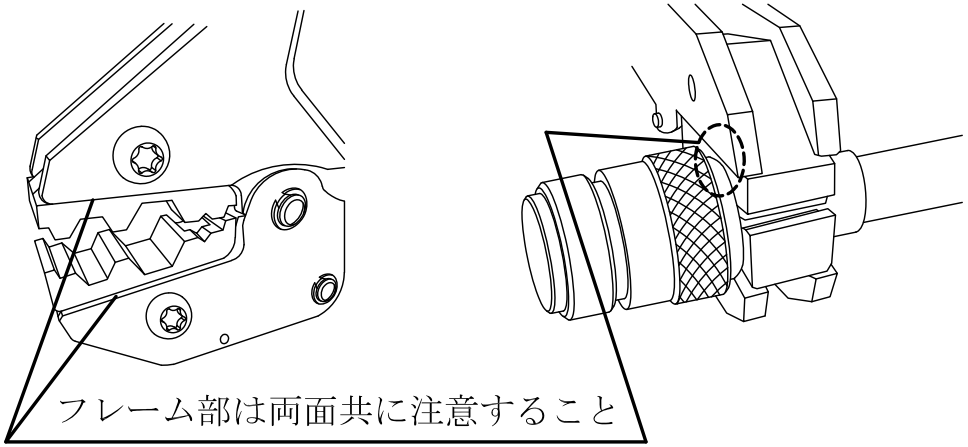
◆該当圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクターの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクターにキズがつく場合があります。

圧着作業時の注意

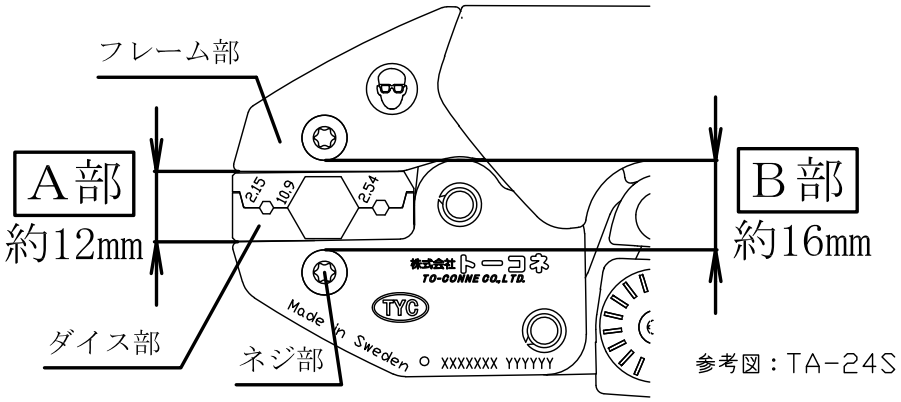


① フレーム部に当たらないようにダイスとの隙間に注意 ※注１

② ネジ部に当らないように注意



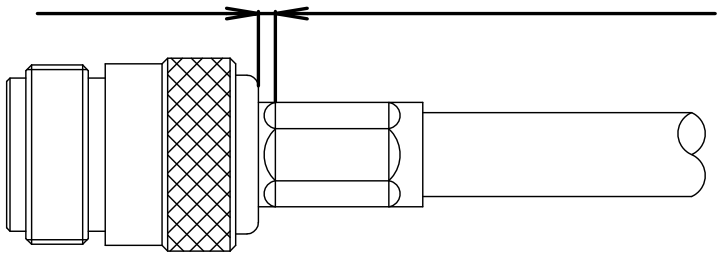
A部 ダイス幅よりもフレーム部の幅が大きく、コネクターの圧着部付近が下記寸法よりも大きいコネクターは接触しないよう注意が必要です。



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。

※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。



NP-5A　取付仕様書（TA-35）△5

中心コンタクト半田式

図　番　S-0511274

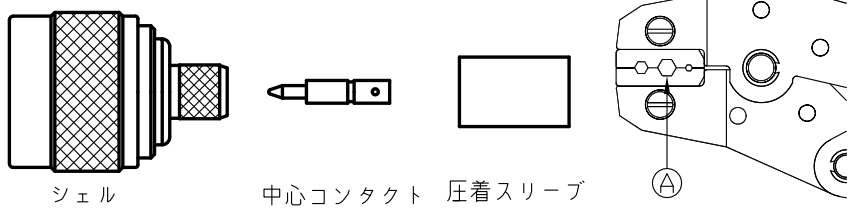
株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

作　成	確　認
栗 '15,12,16 原	山 '15,12,16 本

適合ケーブル　△2　5D-2V　EM-5D-2E

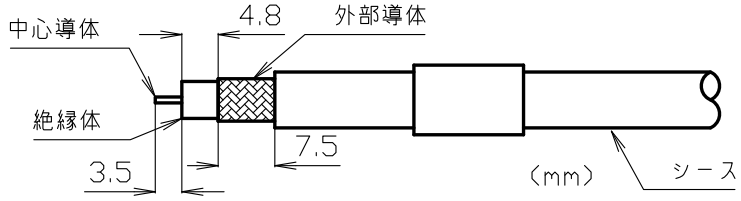
専用圧着工具
TA-35
（本体表示：53-8242）

部品構成

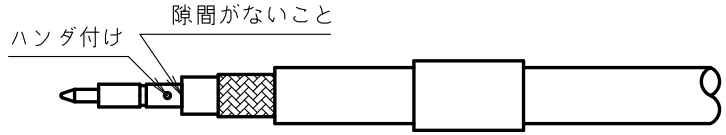


△5	工具名称関連 追記	2015.12.16
△6		

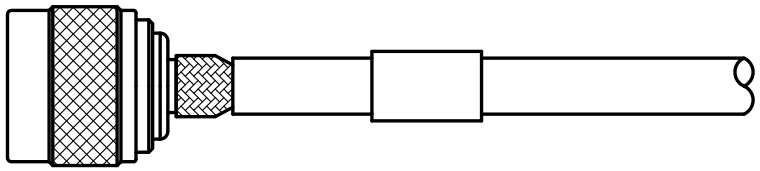
番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.01.05
△2	適合ケーブル追記	2012,03,16
△3	中心コンタクト圧着削除	2012,10,15
△4	TA-35　ご使用上の注意参照　追記	2012.11.29



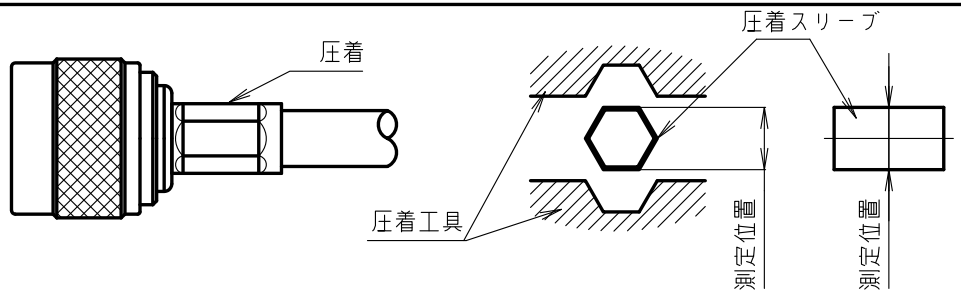
1　同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。



2　中心導体に中心コンタクトを装着し、半田付けする。
△3　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。



3　シェルを同軸ケーブルと絶縁体と外部導体の間に装着する。
（この時プチンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。）

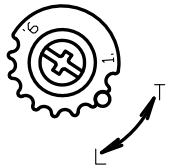


4　装着が終わったら、圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具のA部で圧着して作業を完了する。

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。

測定位置でのクリンプハイト8.35～8.50mm

強度調節ダイヤル



◆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-25-1

NP-5A　取付仕様書（TA-12R）

中心コンタクト圧着式

図　番　S-0511274

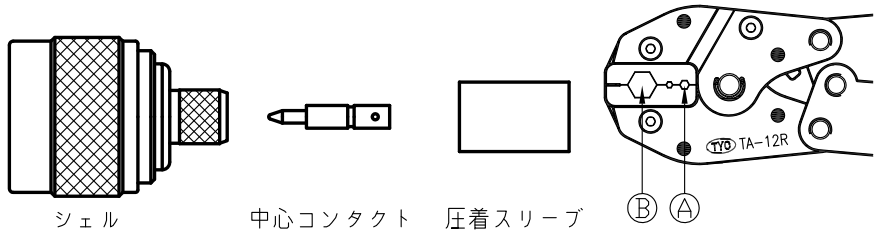
株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

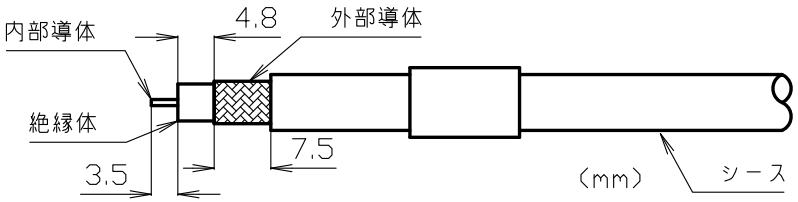
作　成	確　認
栗 '15,12,16 原	山 '15,12,16 本

適合ケーブル　5D-2V　EM-5D-2E

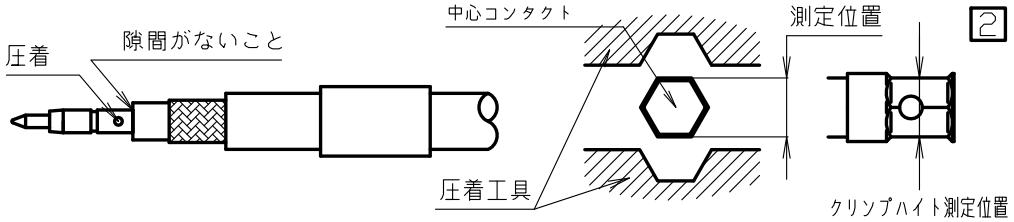
専用圧着工具
TA-12R

部品構成



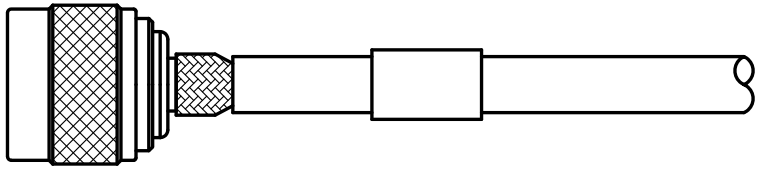


1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。

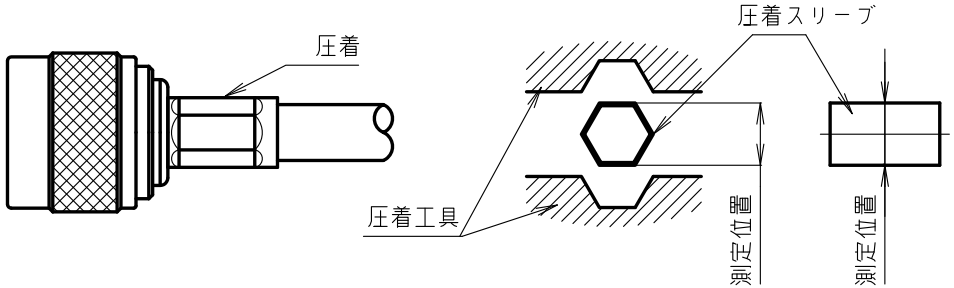


2 中心コンタクトを内部導体に装着し圧着工具Aの部分で圧着する。
この時、図中の位置でクリンプハイト寸法を測定し、以下の寸法内に納まるようにする。

測定位置でのクリンプハイトは2.80mm以下



3 シェルを同軸ケーブルと絶縁体と外部導体の間に装着する。
（この時プチンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。）



4 装着が終わったら、圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具のB部で圧着して作業を完了する。
この時、図中の位置でクリンプハイト寸法を測定し、以下の寸法内に納まるようにする。

測定位置でのクリンプハイトは8.70mm以下

TA-35圧着工具 ご使用上の注意

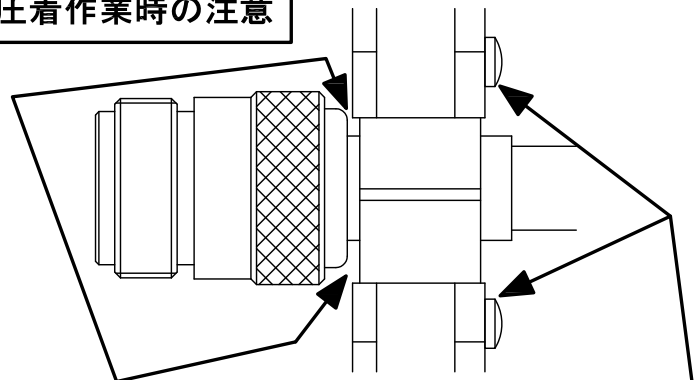
（本体表示：53-8242）

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。

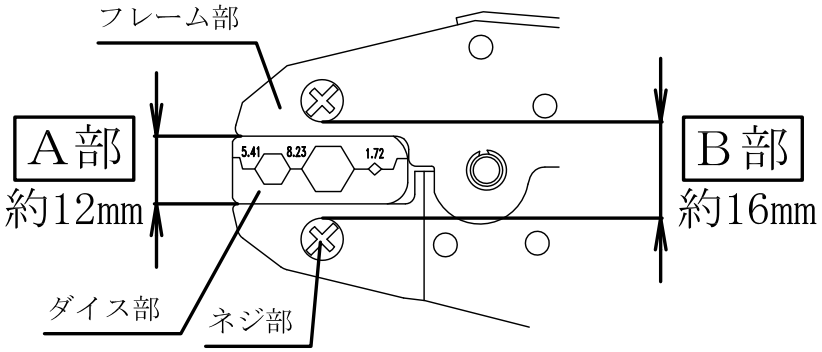
圧着作業時の注意



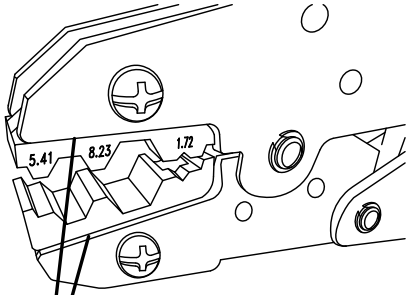
① フレーム部に当たらないようにダイスとの隙間に注意 ※注１

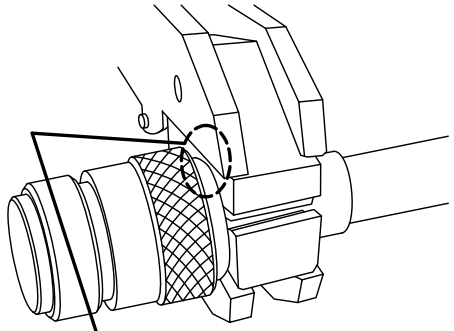
② ネジ部に当らないように注意

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。

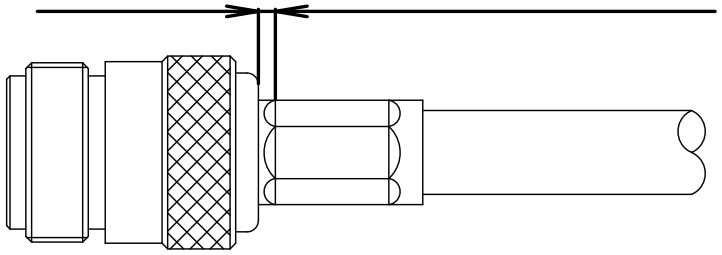


B部 圧着部付近が１６ｍｍを超えるコネクターは圧着工具のネジ部が当たらないように、向きを変えて作業してください。





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。