

RoHS Compliant Cd ≤75ppm

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

8	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
7	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
6	本体	黄銅	1	Ni	
5	絶縁体	テフロン	1	--	
4	座金	黄銅	1	Ni	
3	保持リング	黄銅	1	--	
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

尺 度 2.5/1

単 位 mm

日 付 2022.12.12

製 図	検 図	承 認	確 認
石 川	檜 澤	山 本	三 村
'22,12,12	'22,12,12	'22,12,12	'22,12,12

投影法

株式会社 トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品 名 RPTNCP-58A

図 番 I-0426209

仕 様 書

品 名 RPTNCP-58A

No. 0422474

図 番 I-0426209

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5235
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 1 GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω
 5 使用温度範囲 -40℃～+85℃



	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	5000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間
6		接触抵抗	内部導体間 1.5mΩ 以下 外部導体間 1.0mΩ 以下
7		電圧定在波比	DC～1GHzまで (RG-58A/U フジクラ・ダイヤケーブル使用時)
8	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 的 特 性	雌コンタクトの保持力	0.56N以上
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力98N以上
11		結合部接続強度	軸方向引張力444.8Nを加えたとき 接続ナットに異常のないこと
12	適合ケーブル	RG-58A/U	

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
三 22.12.12 村	山 22.12.12 本	檜 22.12.12 澤	石 22.12.12 川

RPTNCP-58A 取付仕様書

適合ケーブル RG-58A/U フジクラ・ダイヤケーブル

専用圧着工具
TA-34
(本体表示：DCC 1113)

図番
I-0426209

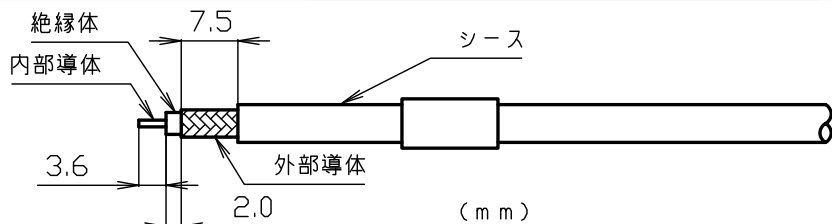
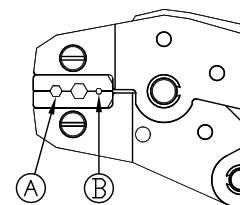
製図	検図	承認	確認
檜	石	山	三
'23,01,23	'23,01,23	'23,01,23	'23,01,23
澤	川	本	村



部品構成



番号	変更・記事	日付	確認
△	半田付け 追記	2023.01.23	(山本)



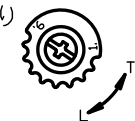
1 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。

2 圧着の場合

中心コンタクトを内部導体に装着して圧着工具のB部で圧着する。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て作業を行う。

測定位置でのクリンプハイト 1.84mm ~ 1.97mm

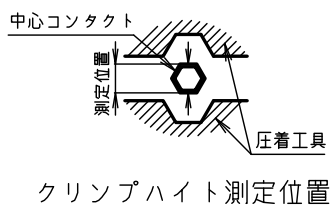
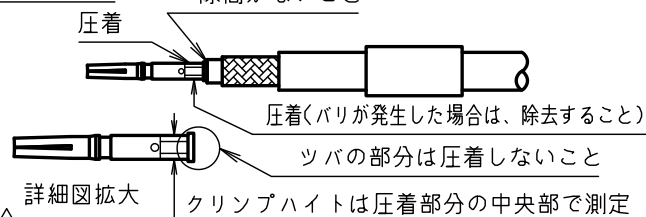
圧着部分にバリが発生した場合は、除去すること。 **強度調整ダイヤル**



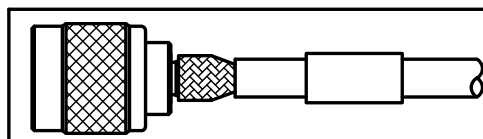
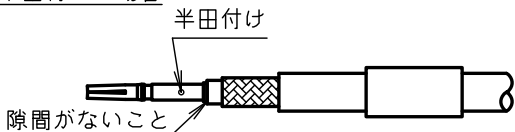
△ 半田付けの場合

中心コンタクトを内部導体に装着し、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様に注意しながらハンダ付けを行う。半田付け後、中心コンタクトを手で軽く引張り、抜けない事を確認する。

圧着の場合



△ 半田付けの場合



3 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。(プチンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する。)

4 圧着スリーブをスライドさせ外部導体へかぶせ圧着工具のA部で圧着させ作業を完了する。

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作業を行なう。 **強度調整ダイヤル**

測定位置でのクリンプハイト 5.77mm ~ 5.92mm

