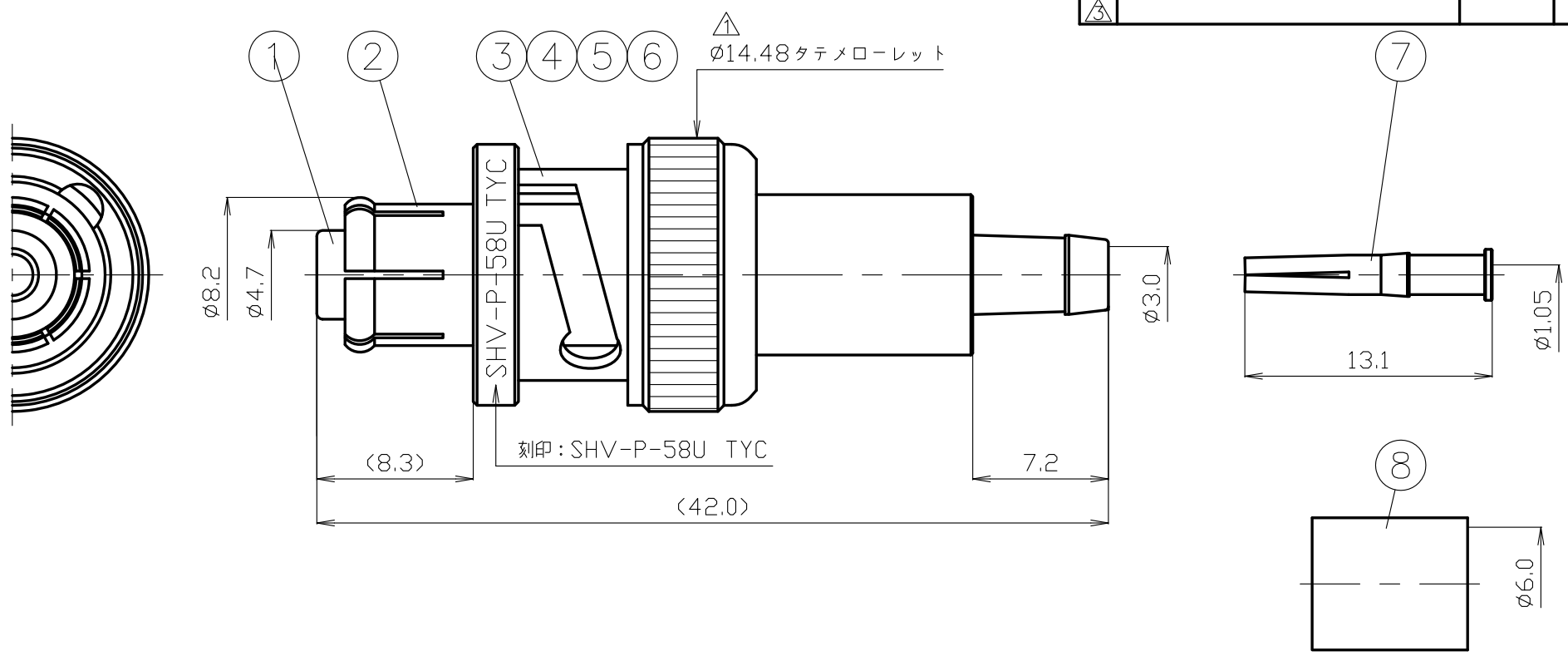


番号	変更・記事	日付	確認
△	φ13.84 → φ14.48 寸法変更	2015.01.30	(印)
△			
△			



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	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
7	中心コンタクト	リン青銅	1	Au	
6	ワッシャー	鉄	1	Ni	
5	ウェーブワッシャー	SK5	2	Ni	
4	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
3	接続スリーブ	黄銅	1	Ni	
2	シエル	黄銅	1	Ni	
1	絶縁体	テフロン	1	--	

尺 度	3 / 1	製 図	検 図	承 認	確 認
単 位	mm	檀 澤	山 本	山 本	三 村
日 付	2014.12.03	'15.01.30	'15.01.30	'15.01.30	'15.01.30
投影法	◎ ◁			株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.	

品名	SHVP-58/U
図番	D-1013871

仕 様 書

品 名 SHVP-58/U

No. 1011672

図 番 D-1013871

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 MIL-C-39012
 2 定格周波数 適用しない
 3 公称インピーダンス 不整合

確 認	検 印	作 成
山 15.3.18 本	山 15.3.18 本	檜 15.3.18 澤

	項 目	条 件	規 格	
1	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 D-1013871)	異常のないこと	
2				
3				
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上	
5	気 耐電圧	AC 5000V 1分間	異常のないこと	
6	的 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	中心コンタクト相互間 3mΩ以下	
7	特 性			
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	異常なく結合すること
9		結合部接続強度	軸方向引張力250Nを加えたとき	接続スリーブに 異常のないこと
10		雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージ0.56N以上	異常のないこと
11		ケーブル接続強度	軸方向引張力98N以上	異常のないこと
12	適合ケーブル	RG-58/U、RG-58A/U		

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

SHVP-58/U 取付仕様書

適合ケーブル RG-58/U、RG-58A/U

専用圧着工具
TA-34
(本体表示：DCC 1113)

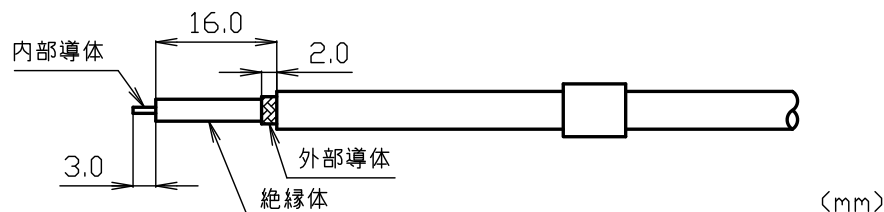
図番
D-1013871

部品構成

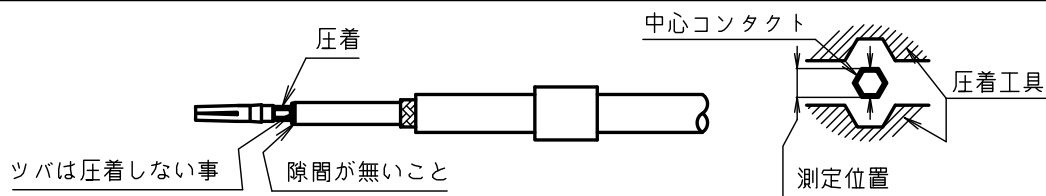


製図	検図	承認	確認
渡邊 '23,06,29 直弘	檜 '23,06,29 澤	山 '23,06,29 本	三 '23,06,29 村

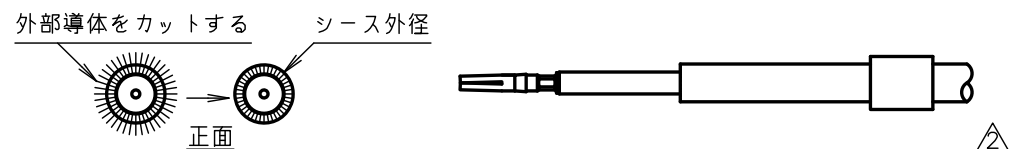
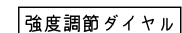
番号	変更・記事	日付	確認
⚠	シェル装着工程 説明文変更	2020.04.14	(山本)
⚠	外部導体処理工程 説明文・図変更	2020.05.08	(山本)
⚠	クリンプ高さ追記	2023.06.29	(山本)



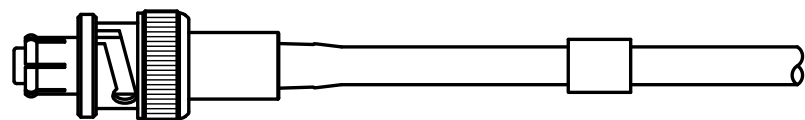
① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。



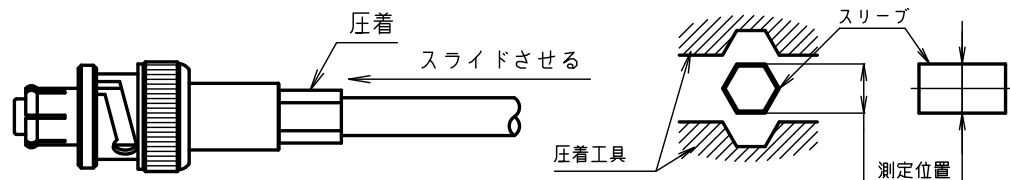
② 中心コンタクトを内部導体に装着し圧着工具のB部で圧着する。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調節ダイヤルを設定して作業を行なう。圧着後に手で引張り、抜けない事を確認する。
⚠ 測定位置でのクリンプ高さ 1.82mm~1.90mm
*この時、中心コンタクトと絶縁体の間に隙間が出来ない事。中心コンタクトのツバの部分は圧着しない事。



③ 外部導体を均等に放射状にほぐして、正面から見て外部導体をシースの外径にて切りそろえる。⚠



④ 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。この時、同軸ケーブルの絶縁体がシェルの奥に突き当たるまで挿入する。⚠



⑤ 圧着スリーブを図の位置までスライドさせ、圧着工具のA部で圧着し作業を完了する。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調節ダイヤルを設定して作業を行なう。
⚠ 測定位置でのクリンプ高さ 6.53mm~6.57mm

