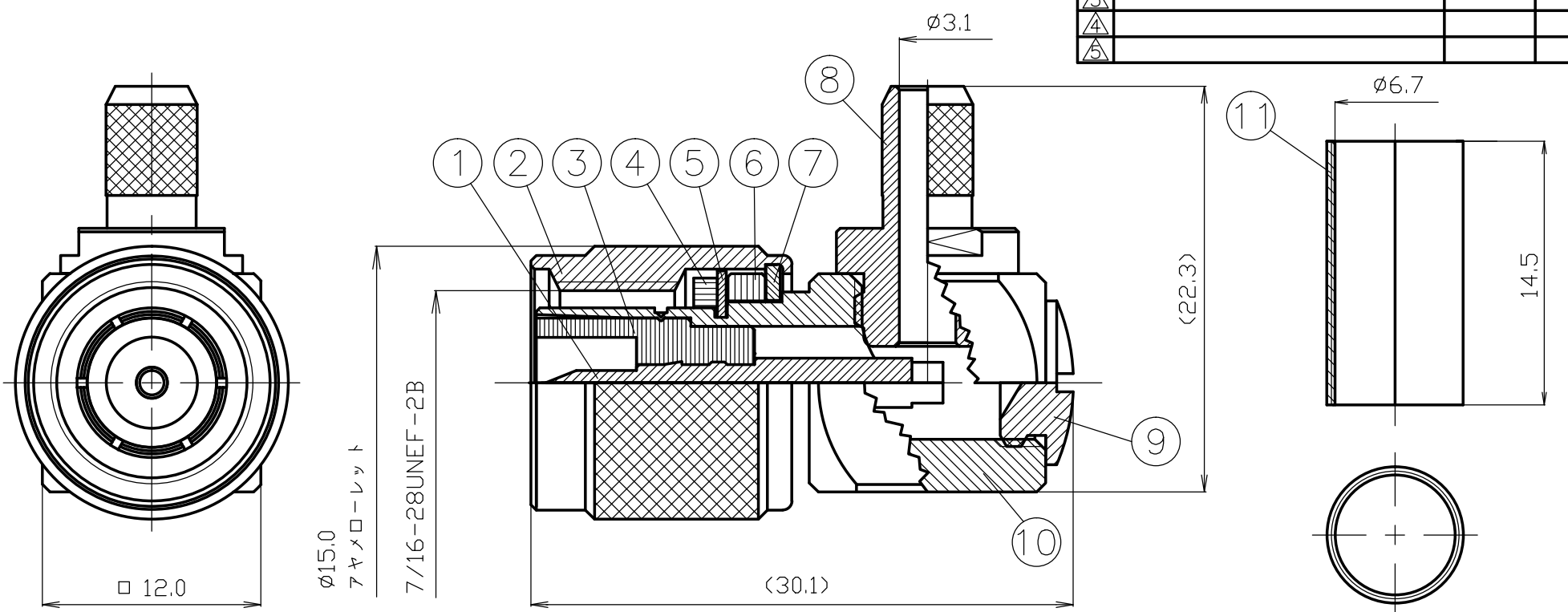


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.07.25	(山本)
△			
△			
△			
△			



番号	部品名	材質	数量	処理	備考
11	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
10	シェル	黄銅	1	Ni	
9	裏蓋	黄銅	1	Ni	
8	横棒	黄銅	1	Ni	
7	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
6	スペーサー	ジラコン	1	--	
5	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
4	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
3	絶縁体	テフロン	1	--	
2	接続ナット	黄銅	1	Ni	
1	中心コンタクト	黄銅	1	Au	

尺 3/1	製 山	検 檜	承 山	認 中村	品 名 TNC-LP-3WA
	'12,07,25 本	'12,07,25 澤	'12,07,25 本	'12,07,25 義	
単 位 mm					図 番 J-0312504
日付 2005,09,01					

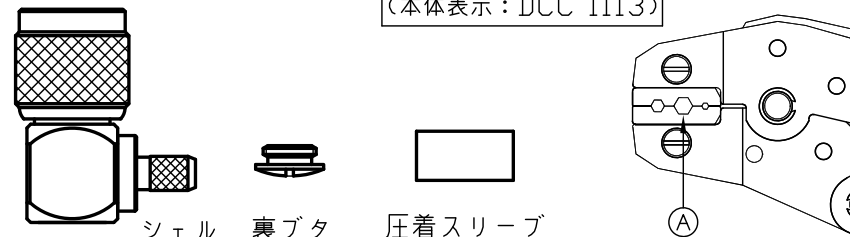
TNC-LP-3WA 取付仕様書

適合ケーブル

3D-2W、3C-2W

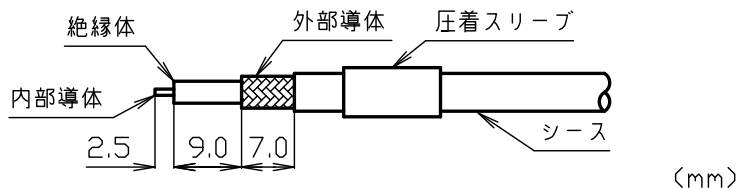
専用圧着工具
TA-34
(本体表示：DCC 1113)

部品構成

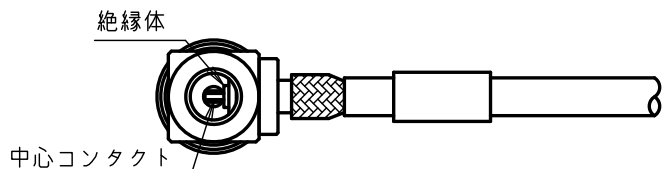


図番
J-0312504

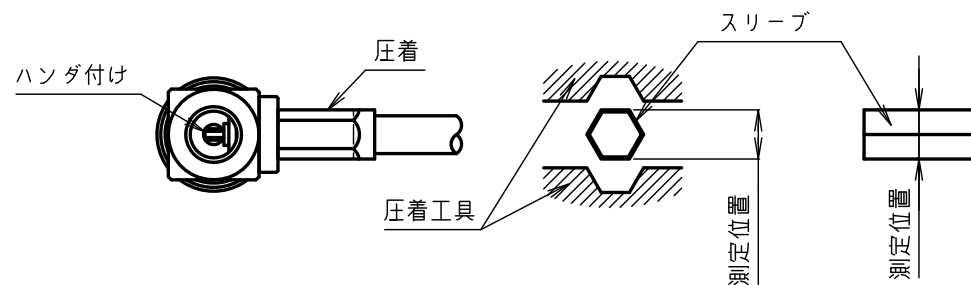
製図	検図	承認	確認



① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通しシース、外部導体、絶縁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。

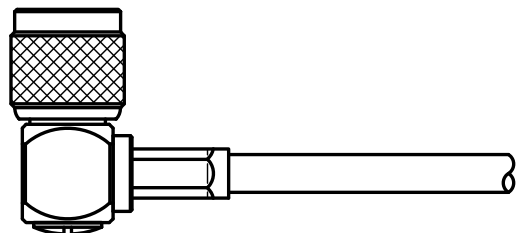
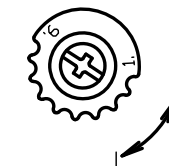


② シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入るように装着する。この時、内部導体が中心コンタクトの溝に収まるよう挿入し、絶縁体が中心コンタクトに当たるところまで入れる。



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、同軸を引張り抜けが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、クリンプ高さ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高さ6.54~6.65mm

強度調整ダイヤル



④ 裏ブタを取り付け作業を終了する。
 ※裏ブタ 推奨締付トルク 0,2N・m