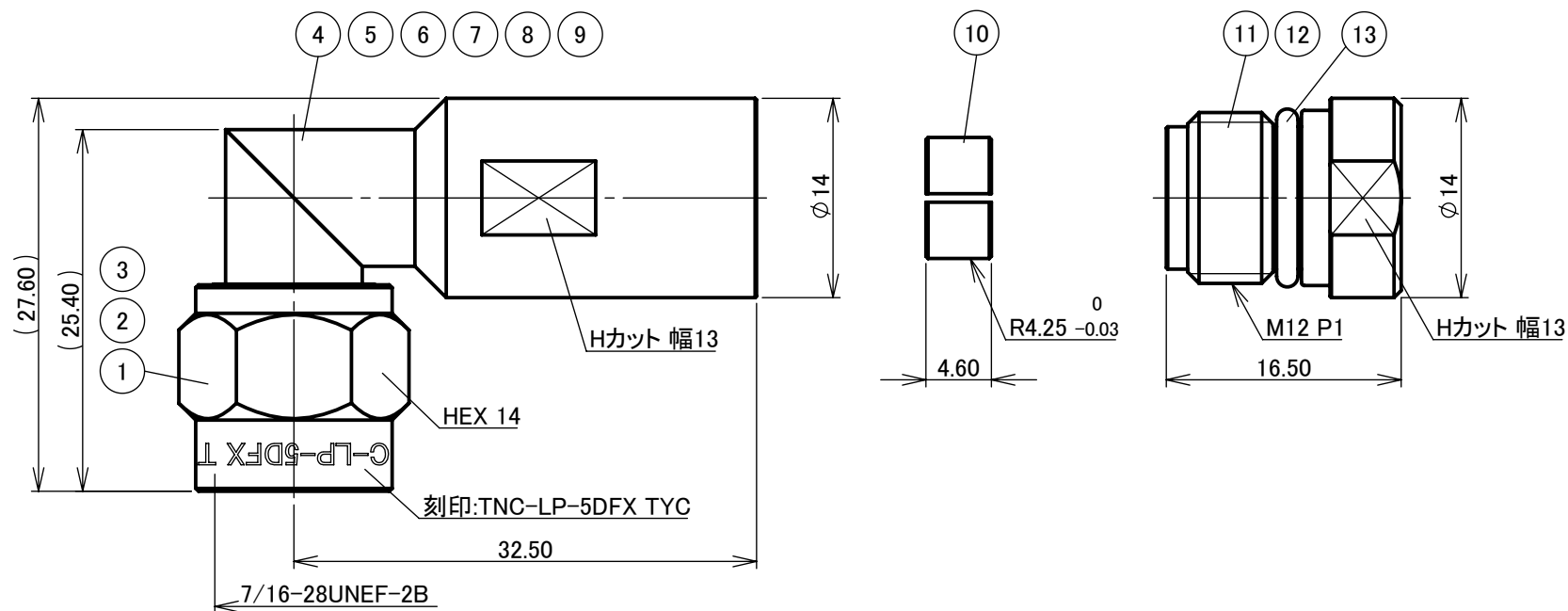




13	Oリング	ニトリルゴム	1	—	
12	Oリング	ニトリルゴム	1	—	
11	締付金具	黄銅	1	Ni	
10	割リクランプ	黄銅	2	Ni	
9	ブッシング	黄銅	1	Ni	
8	絶縁体	テフロン	1	—	
7	中心コンタクトC	リン青銅	1	Ag	
6	中心コンタクトB	リン青銅	1	Ag	
5	中心コンタクトA	黄銅	1	Ag	
4	シェル	黄銅	1	Ni	
3	ガasket	シリコンゴム	1	—	
2	保持リング	リン青銅	1	Ni	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考

R o H S Compliant		Cd ≤75ppm
REMARKS	BRASS: Cd ≤75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%	

製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
石	檜	山	三	TNC-LP-5DFX
'20.02.07	'20.02.07	'20.02.07	'20.02.07	
川	澤	本	村	
単位	mm			
日付	2020.02.07			
投影法	① ②			
				図 番
				I-0415599

仕 様 書

品 名 TNC-LP-5DFX

No. 0412205

図 番 I-0415599

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5235, IEC 169-17

2 定格電圧 AC 500V

3 定格周波数 6GHz

4 公称インピーダンス 50Ω



株式会社

トーコネ

TO-CONNE CO., LTD.

	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	添付図に示す (図番 I-0415599)	異常のないこと
2			
3			
4	電気的特性	絶縁抵抗	DC 500V 5000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1500V 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 中心コンタクト間 1.5mΩ 以下 外部コンタクト間 0.4mΩ 以下
7		電圧定在波比	DC~3.5GHzまで 3.5GHzを超えて6GHzまで 1.2以下 1.4以下
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		ケーブル引張強度	軸方向引張力149N以上 異常のないこと
10		結合部接続強度	軸方向引張力450Nを加えたとき 接続ナットに 異常のないこと
11		繰返し動作	500回の抜き差し後 接触抵抗は 中心コンタクト間 10mΩ 以下 外部コンタクト間 2.5mΩ 以下
12	耐候性	防水性	IPX7(嵌合部に関しては嵌合防水とする) コネクタ内部に 浸水がないこと
13		温度サイクル	JIS C5410に準じて試験を実施 コネクタ結合後、-40℃~+85℃を5サイクル 絶縁抵抗：1000MΩ 以上 外観・構造：異常のないこと
14		適合ケーブル	5D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)

	変更履歴	日付
1	繰返し動作、温度サイクルの追記	2020.07.20

確 認	承 認	検 印	作 成
石 20.07.20 川	檜 20.07.20 澤	山 20.07.20 本	三 20.07.20 村

GKQM-7

TNC-LP-5DFX 取付仕様書

適合ケーブル 5D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)

部品構成

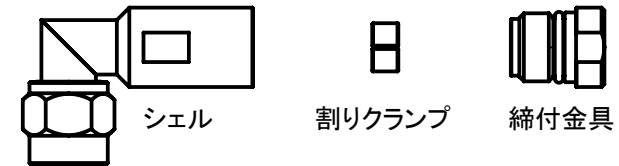


図 番

I-0415599



製 図

石
'20.05.15
川

検 図

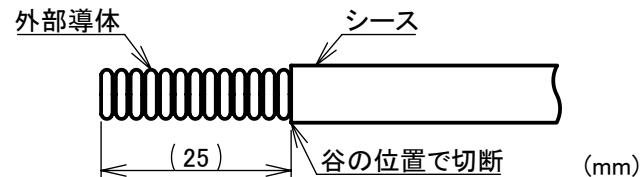
檜
'20.05.15
澤

承 認

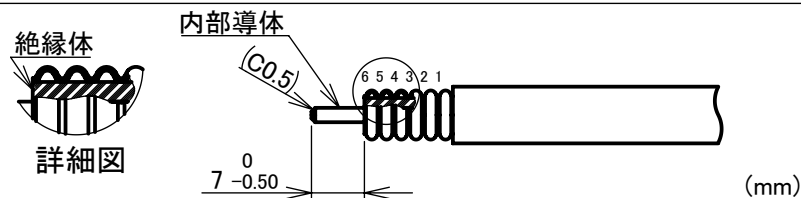
山
'20.05.15
本

確 認

三
'20.05.15
村

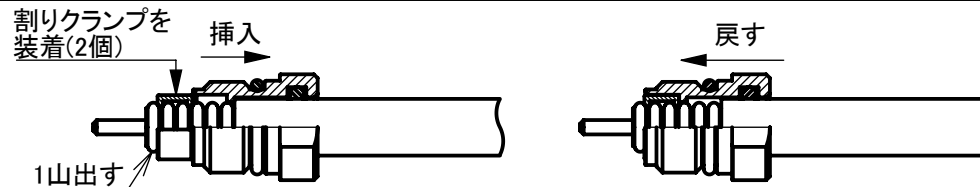


- 1 ケーブルのコネクタに取付部分を真っ直ぐ伸ばし、先端より約25mmでシースを切り取る。
このとき外部導体波形状の谷の位置に合わせて切断すること。

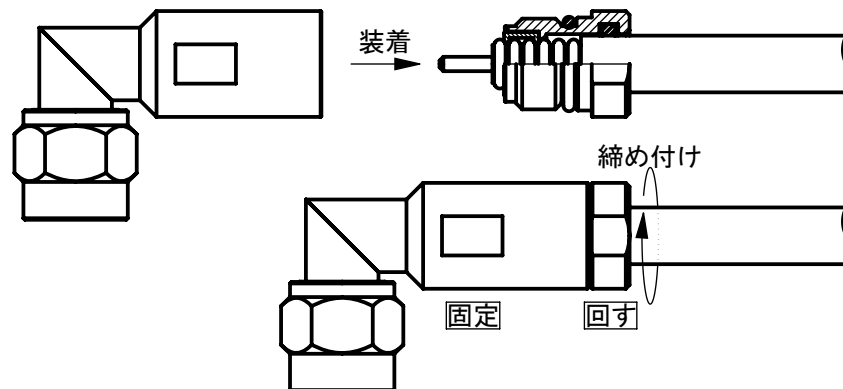


- 2 ①外部導体をチューブカッターを使用しシース端から6つ目の谷部で切断する。
②絶縁体を外部導体と同じ位置で切断する。
③内部導体を外部導体端より7mmで切断する。
④内部導体の先端をヤスリを使用して面取りする。(約C0.5mm)

切断時の切り粉やバリを除去すること。外部・内部導体の変形のないこと。



- 3 締付金具をシースで止まるところまで挿入し、外部導体を1山出した位置に割りクランプ2個を外部導体を挟むように装着する。
割りクランプ装着後、外れないように手で押さえながら締付金具を戻す。



- 4 内部導体真っ直ぐなことを確認後シェルを装着し、締付金具をスパナで締め付けて作業を完了する。
このときシェルは固定させて締付金具を回すこと。
(締付トルク: 3N・m)