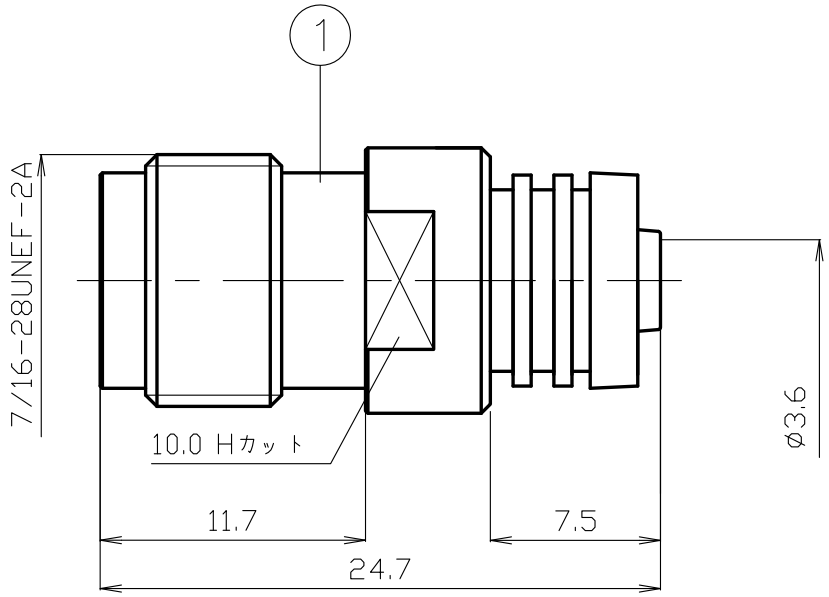
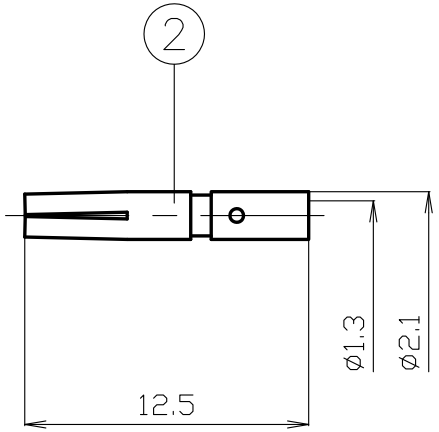
番号	変更・記事	日付	確認
1	社名変更	2012.02.14	済
2	RoHS表記　追記	2016.08.25	山本
3			
4			
5			





△2

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
7					
6					
5					
4					
3					
2	中心コンタクト	リン青銅	1	Au	
1	本体	黄銅	1	Ni	

尺度 3/1
単位 mm
日付 2006.05.24
投影法

製図	検図	承認	確認
渡邉 '16,08,25 直弘	檜 '16,08,25 澤	山 '16,08,25 本	三 '16,08,25 村

株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品名 TNCJ-3.5SW

図番 J-0422676

GKQM-26-2

仕　様　書

品　名　TNCJ-3.5SW
図　番　J－0422676
規　格　JEITA RC-5235に準拠
定　格　1 定格電圧　AC 500V（実効値）
　　2 公称インピーダンス　50Ω
　　3 周波数範囲　6,000MHz
　　4 使用温度範囲　-20℃から＋80℃
　　5 使用相対温度　85%以下

No.　0420944

株式会社トーコネ

確　認	検　印	作　成
山 12.02.14 本	檜 12.02.14 澤	山 12.02.14 口

	項　目		性　能	試験方法（JIS C 5410）
1	構造形状	外観及び構造	図番 J－0422676	4.1及び4.2による。但し、7/16-28UNEFのネジはFED-STD-H28を適用する。
2		形状及び寸法	図番 J－0422676	結合部寸法は図番　J－0422676　による。
3		材　料	図番 J－0422676	材料はJIS C 5410の8.3.1によるほか図番 J－0422676　による。
4		仕上げ	図番 J－0422676	仕上げはJIS C 5410の8.3.2によるほか図番 J－0422676　による。
5	電気的特性	絶縁抵抗	5,000MΩ 以上	5.2による。 a）試験電圧　500V d.c. ±50V d.c. b）測定箇所は結合しないコネクターの中心コンタクトと外部導体間とする。
6		耐電圧	せん絡及び絶縁破壊がないこと	5.1による。 a）試験電圧 1,500V a.c.（実効値） b）電圧印加箇所は結合しないコネクターの中心コンタクトと外部導体間とする。
7		低電圧、低電流での接触抵抗	中心コンタクト相互間 10mΩ 以下 外部コンタクト相互間 2.5mΩ 以下	5.4による。 測定電流の種類は直流とし、測定箇所は次による。 a）中心コンタクト相互間 オス中心コンタクトとメス中心コンタクト間。 b）外部コンタクト相互間 オスのシェルとメスのシェル間。
8				
9	機械的特性	互換性	異常なく結合すること	オス結合部とメス結合部を結合させたとき。
10		メスコンタクトの保持力	0．56N以上	6.4による。 規格ピンゲージを用い、試験を行う。
11		ケーブルクランプ部の引張強度	軸方向 ケーブルの移動及びケーブルクランプ部に異常がないこと	6.7による。 コネクターにケーブルを通常使用する方法で取り付けた後軸方向に引張力を加える。 引張力：147N以上
12		繰り返し動作	耐電圧 せん絡及び絶縁破壊がないこと 接触抵抗 中心コンタクト間 10mΩ 以下 外部導体間 2.5mΩ 以下	6.3による。 オスコネクターとメスコネクターを接続機構を含めた状態で結合・離脱を繰り返す。 a）動作回数　500回 b）試験速度　毎分10回以下

GKQM-19-1

仕　様　書

品　名　TNCJ-3.5SW　　No.　0420944

	項　目		性　能	試験方法（JIS C 5410）
13	耐候性	防水性	漏れによる気泡がないこと	ケーブルに取り付けたコネクターを水に浸し空気圧（19.6kPa）を20秒間加える。
			絶縁抵抗	番号5の性能を満足すること。
14		温度サイクル	絶縁抵抗 500MΩ 以下	7.2による。 コネクターは非結合の状態で試験する。 a）低温側の温度　−20℃±2℃ b）高温側の温度　＋80℃±2℃ c）移し換え時間　2分間から5分間 d）サイクル数　5サイクル e)放置時間　30分間
			耐電圧	
			せん絡及び絶縁破壊がないこと	
			外観構造	
			ひび、割れ、変形などの異常がないこと	
15		塩水噴霧	接触抵抗	7.8による。 コネクターは結合した状態で試験する。 a）試験時間　48時間±4時間
			中心コンタクト間 20mΩ 以下 外部導体間 10mΩ 以下	
			外観構造 ひび、割れ、変形などの異常がないこと	

	変　更　履　歴	日　付
1	社名変更	2012.02.14
2		
3		
4		
5		

GKQM-19-1

TNCJ-3.5SW　取付仕様書〈TA-12R〉

中心コンタクト半田式

図番　J-0422676

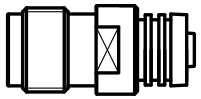
株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

作成	確認
栗 '16,04,19 原	山 '16,04,19 本

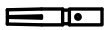
適合ケーブル　3.5D-FAV

専用圧着工具
TA-12R

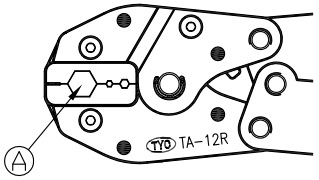
部品構成



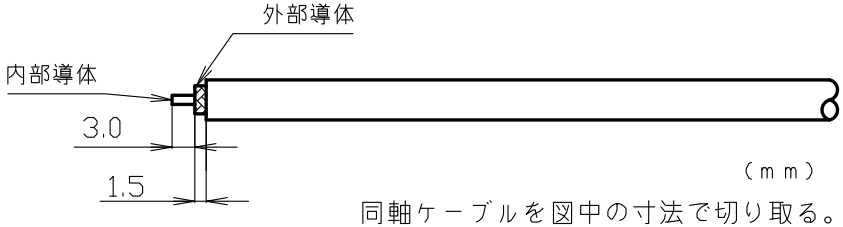
シェル



中心コンタクト

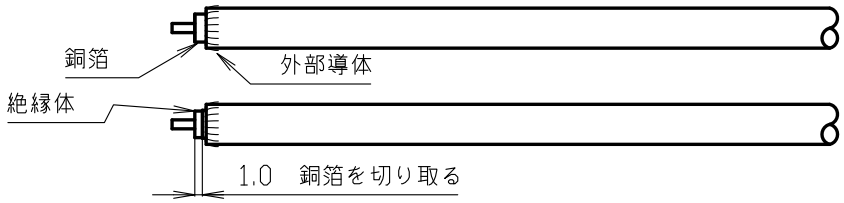


1



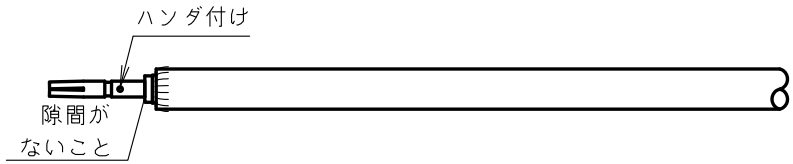
同軸ケーブルを図中の寸法で切り取る。

2



外部導体を均等に折り返して、銅箔が見える状態にする。
銅箔部分を図の寸法で切り取り、絶縁体が見えるようにする。

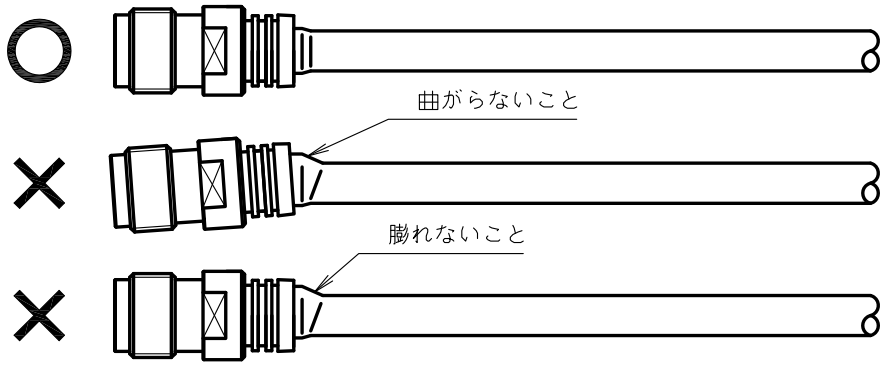
3



中心コンタクトを内部導体に装着し、ハンダ付けする。
半田が盛り上がらないよう、注意しながらハンダ付けを行う。
ハンダ付け後、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。

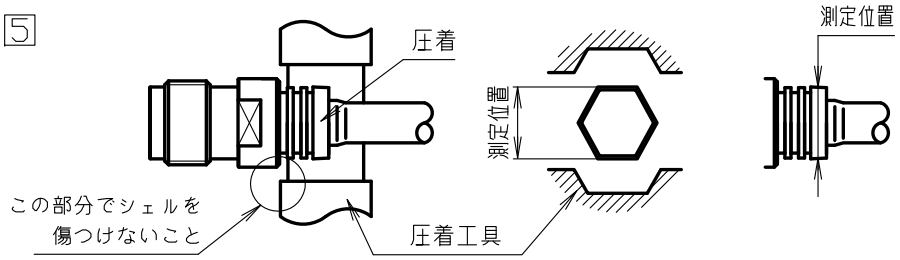
注意
1　中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
2　銅箔が中心コンタクトと接触していないか確認すること

4



シェルを同軸ケーブルの外部導体と銅箔の間に真っ直ぐ入るように装着し
中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。
この時にコネクターが曲がったりケーブルが撓れたりしない事。

5



スリーブ部を圧着工具のAの部分で圧着させ作業を完了する。
この時、圧着工具でシェルを傷付けないように注意すること。
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8.77mm以下

TNCJ-3.5SW 取付仕様書（TA-12S圧着工具）

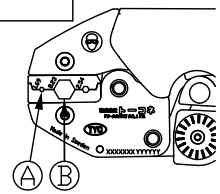
図　番 J-0422676

株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

製　図	検　図	承　認	確　認
栗	檜	山	三
'21,03,18	'21,03,18	'21,03,18	'21,03,18
原	澤	本	村

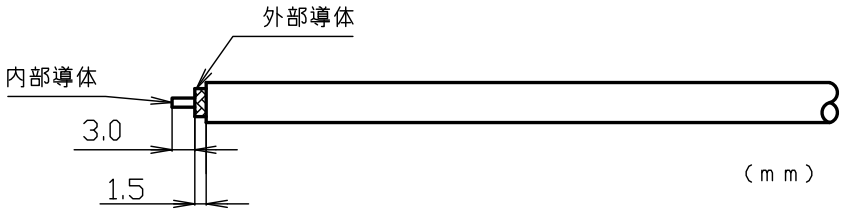
適合ケーブル　3.5D-FAV,3.5D-XFB

専用圧着工具
TA-12S



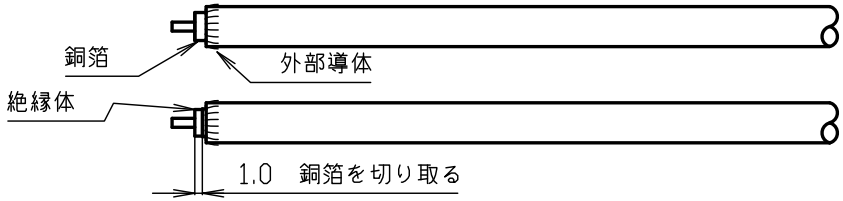
部品構成

1



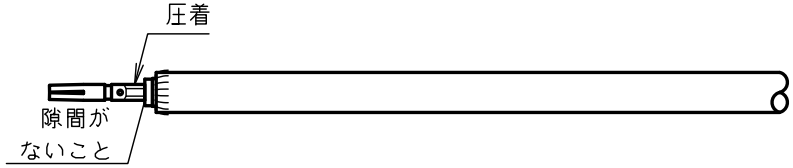
同軸ケーブルを図中の寸法で切り取る。

2



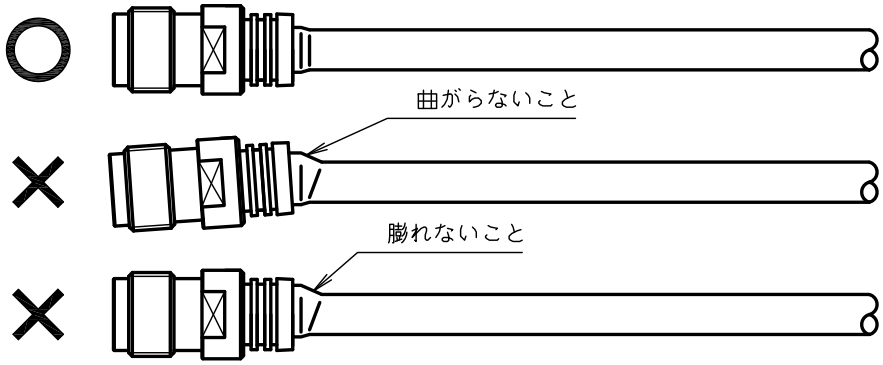
外部導体を均等に折り返して、銅箔が見える状態にする。
銅箔部分を図の寸法で切り取り、絶縁体が見えるようにする。

3



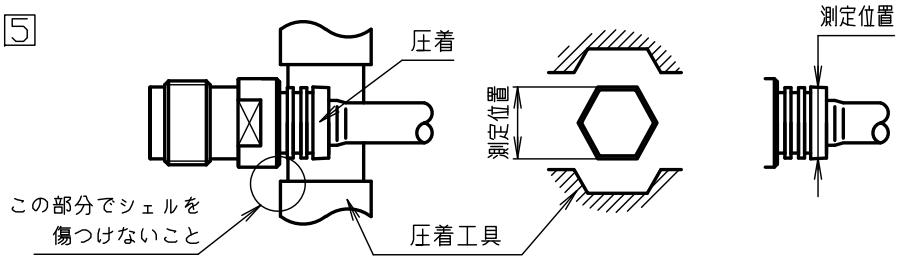
中心コンタクトを内部導体に装着し圧着工具Aの部分で圧着する。
注意
1　中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
2　銅箔が中心コンタクトと接触していないか確認すること

4

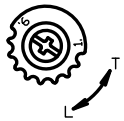


シェルを同軸ケーブルの外部導体と銅箔の間に真っ直ぐ入るように装着し
中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。
この時にコネクターが曲がったりケーブルが撓れたりしない事。

5



スリーブ部を圧着工具のBの部分で圧着させ作業を完了する。
この時、圧着工具でシェルを傷付けないように注意すること。
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。
測定位置でのクリンプハイト8.50～8.65mm



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

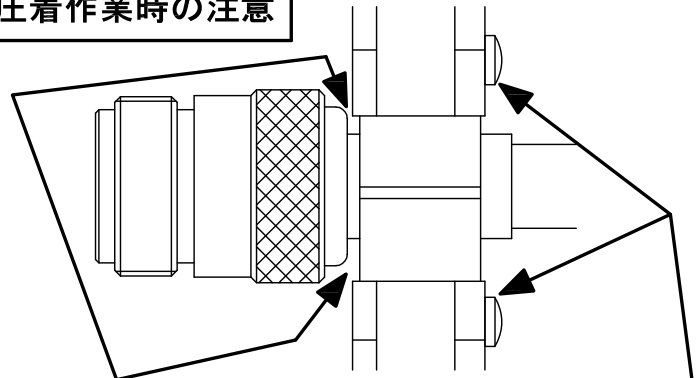
TA-12S/24S圧着工具 ご使用上の注意

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

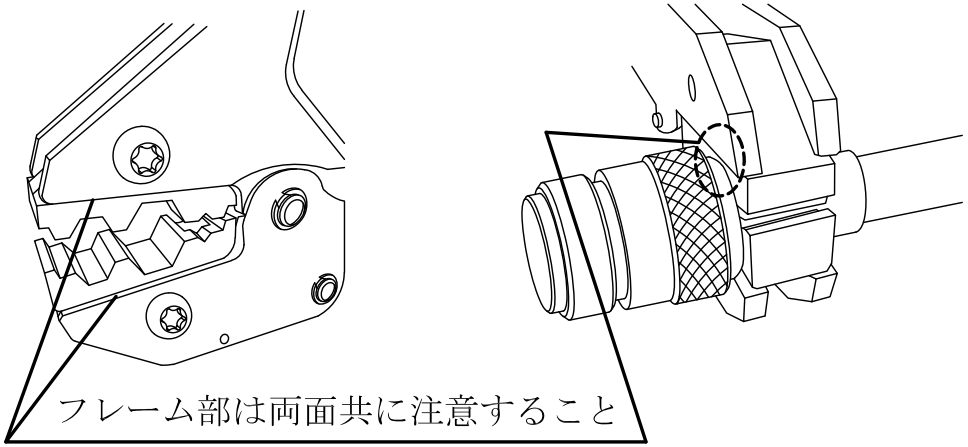
◆該当圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクターの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクターにキズがつく場合があります。

圧着作業時の注意

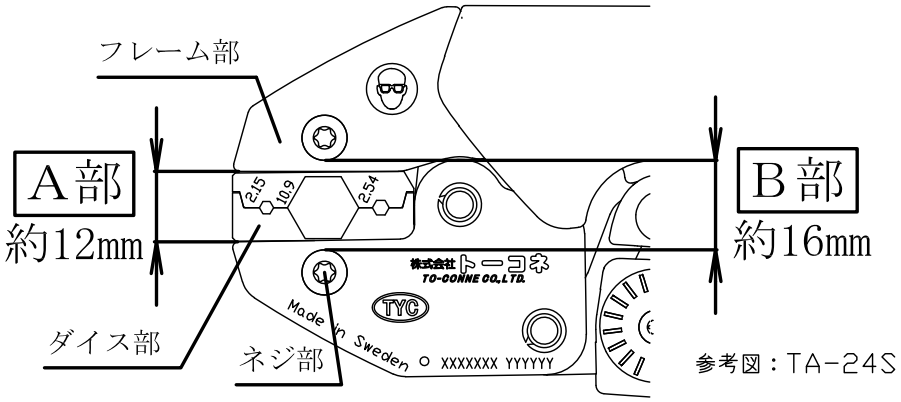


① フレーム部に当たらないようにダイスとの隙間に注意 ※注１

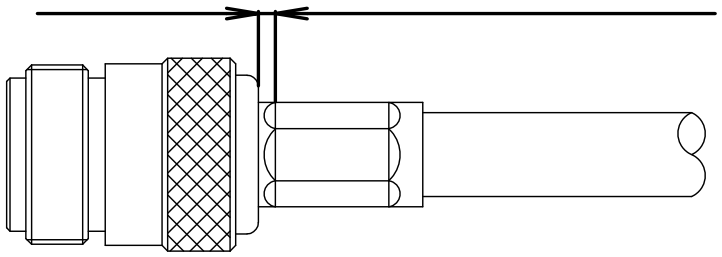
② ネジ部に当らないように注意



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。