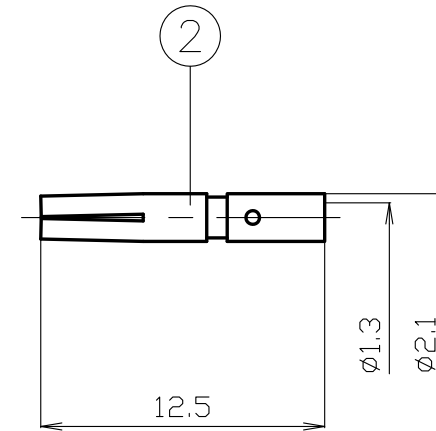
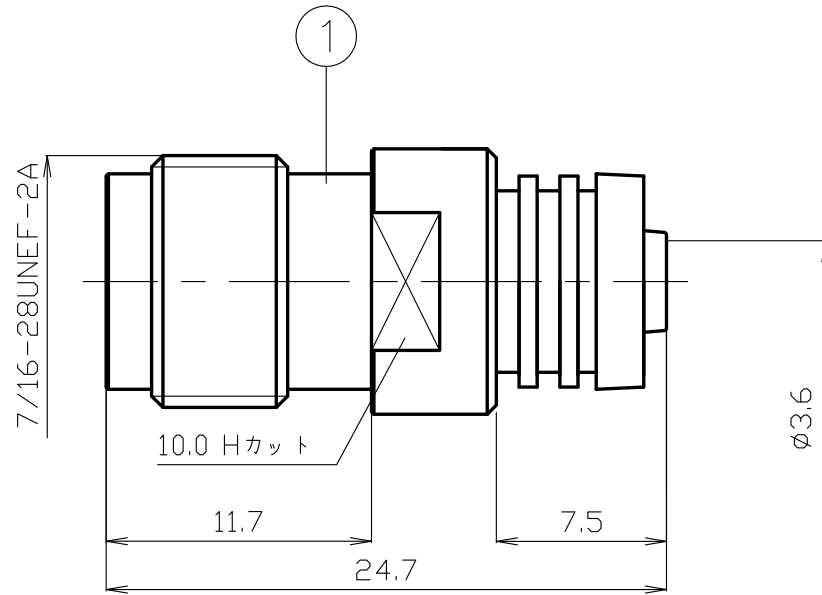


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.02.14	済
△2	RoHS表記 追記	2016.08.25	(山本)
△3			
△4			
△5			



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

7						尺度	3/1	製図	検図	承認	確認	品名
6								渡邊	檜	山	三	TNCJ-3.5SW
5								'16.08.25	'16.08.25	'16.08.25	'16.08.25	
4								直弘	澤	本	村	
3						単位	mm					
2	中心コンタクト	リン青銅	1	Au		日付	2006.05.24	投影法			株式会社 <b>トコネ</b> TO-CONN CO., LTD.	
1	本体	黄銅	1	Ni								
番号	部品名	材質	数量	処理	備考							

# 仕 様 書

品名 TNCJ-3.5SW  
 図番 J-0422676  
 規格 JEITA RC-5235に準拠  
 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 使用相対湿度 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 2 3 4	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。
		形状及び寸法	図番 J-0422676 結合部寸法は図番 J-0422676 による。
		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。
		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 6 7	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の中心コンタクトと外部導体間とする。
		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の中心コンタクトと外部導体間とする。
		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 10 11	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。
		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。
		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。 コネクタにケーブルを通常使用する方法で取り付けした後軸方向に引張力を加える。 引張力: 147N以上
12	特 性	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。 オスコネクタとメスコネクタ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

# 仕 様 書

品 名 TNCJ-3.5SW

No. 0420944

	項 目	性 能	試験方法 (JIS C 5410)
13	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	耐 候 性	温度サイクル	7.2による。 コネクタは非結合の状態を試験する。
		絶縁抵抗	a) 低温側の温度 $-20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$
		500M $\Omega$ 以下	b) 高温側の温度 $+80^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$
		耐電圧	c) 移し換え時間 2分間から5分間
		せん絡及び絶縁破壊がないこと	d) サイクル数 5サイクル
外観構造	e) 放置時間 30分間		
15	塩水噴霧	接触抵抗	7.8による。 コネクタは結合した状態で試験する。
		中心コンタクト間 20m $\Omega$ 以下 外部導体間 10m $\Omega$ 以下 外観構造 ひび、割れ、変形などの異常がないこと	a) 試験時間 48時間 $\pm$ 4時間

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

TNCJ-3.5SW 取付仕様書 (TA-12R)  
中心コンタクト半田式

適合ケーブル 3.5D-FAV

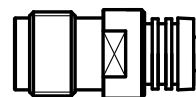
専用圧着工具  
TA-12R

図番 J-0422676



作成	確認
栗 '16.04.19 原	山 '16.04.19 本

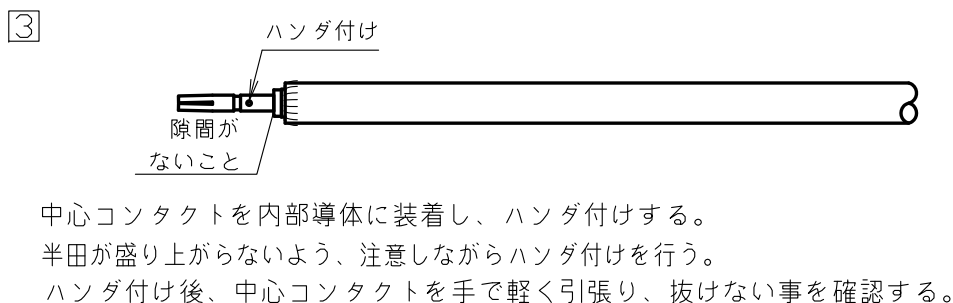
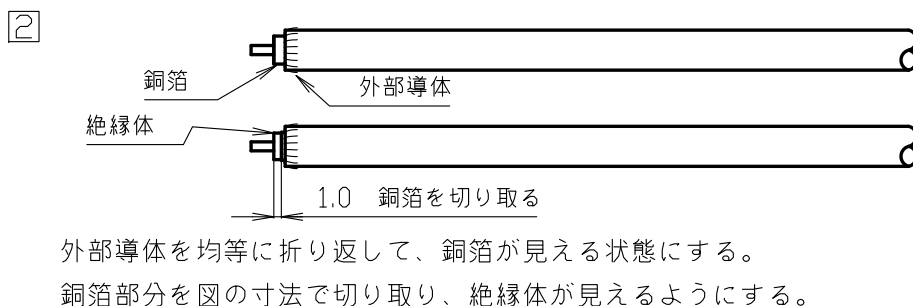
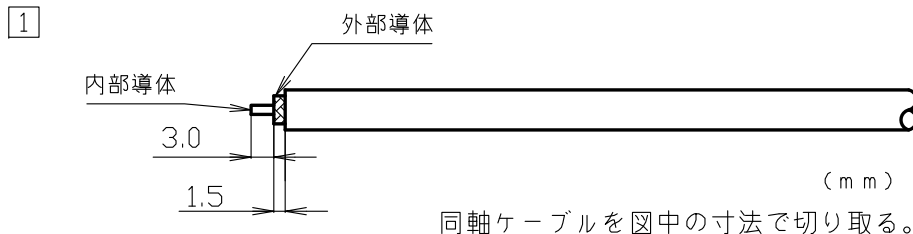
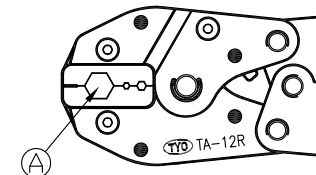
部品構成



シェル

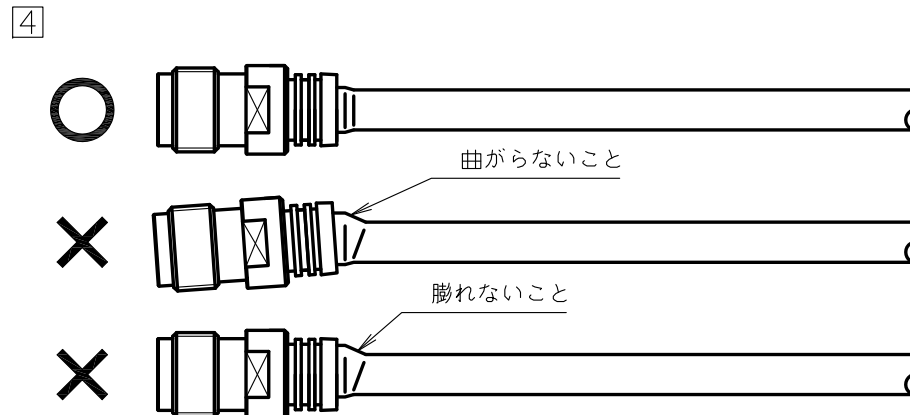


中心コンタクト

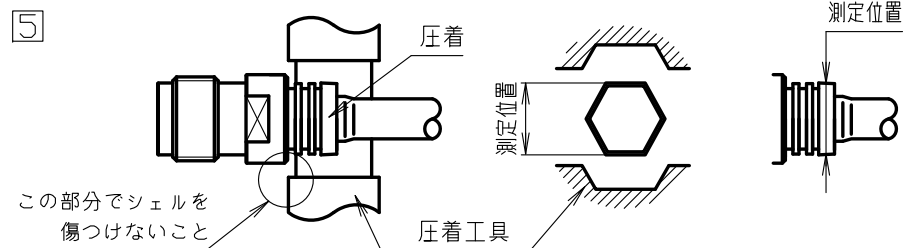


注意

- 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



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膨れたりしない事。



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つ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-35+TA-12 ダイス)<sup>△</sup>  
中心コンタクト圧着式

適合ケーブル

3.5D-FAV、3.5D-XFB <sup>△</sup>

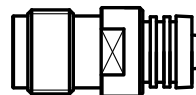
専用圧着工具  
TA-35  
(本体表示: 53-8242)



図番 J-0422676

作成	確認
栗 '16.04.19 原	山 '16.04.19 本

部品構成

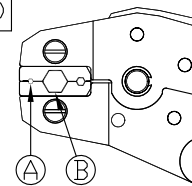


シェル

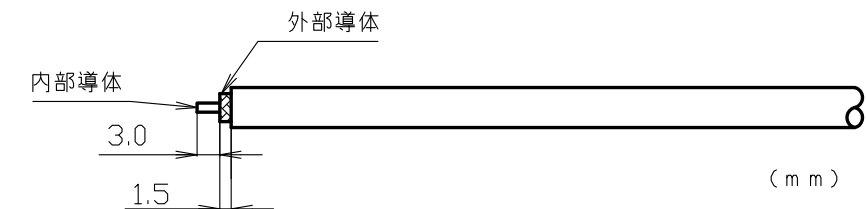


中心コンタクト

TA-12  
ダイス



1



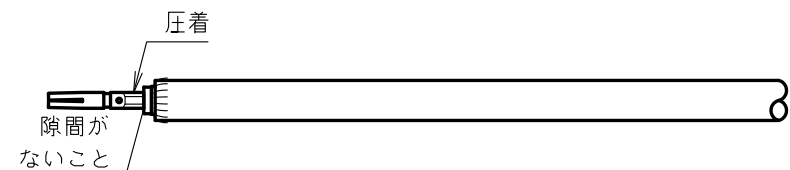
同軸ケーブルを図中の寸法で切り取る。

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。

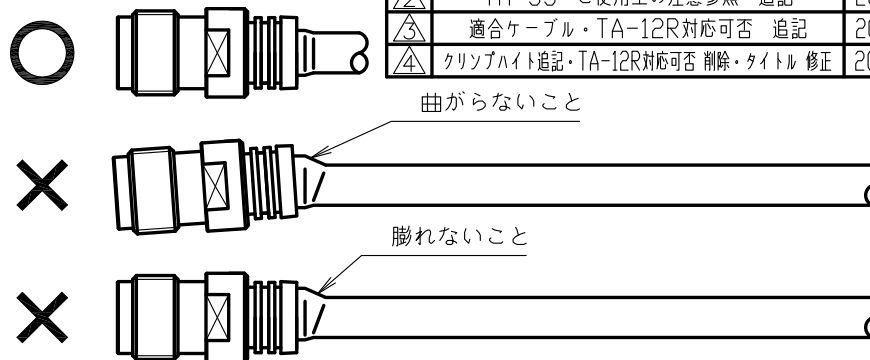
3



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

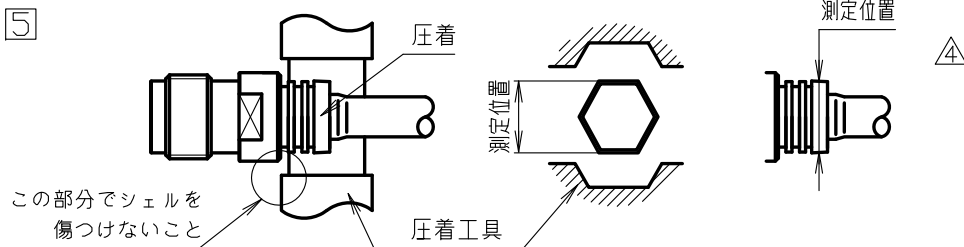
4



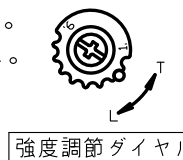
シェルを同軸ケーブルの外部導体と銅箔の間に真っ直ぐ入るように装着し  
中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。  
この時にコネクターが曲がったりケーブルが膨れたりしない事。

番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.02.14
△	TA-35 ご使用上の注意参照 追記	2012.11.29
△	適合ケーブル・TA-12R対応可否 追記	2015.12.16
△	クリンプハイト追記・TA-12R対応可否 削除・タイトル 修正	2016.04.19

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8.37~8.55mm



強度調整ダイヤル

◆TA-35をご使用の場合は、別紙「TA-35圧着工具 ご使用上の注意」を必ずお読みください。

# TA-35圧着工具 ご使用上の注意

(本体表示：53-8242)



株式会社 **トーコネ**  
TO-CONNE CO.,LTD.

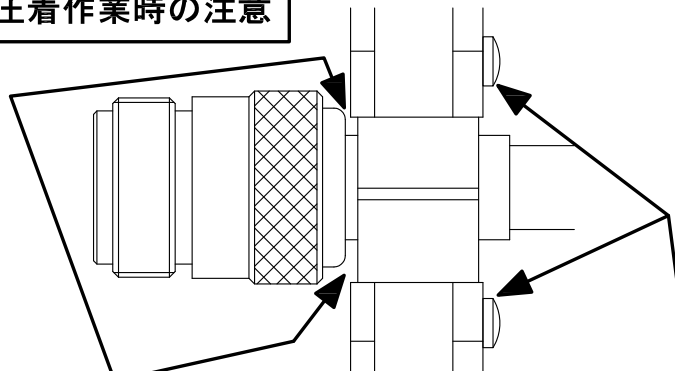
作成 確認

山  
'12,11,14  
本

檜  
'12,11,14  
澤

◆TA-35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。  
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

## 圧着作業時の注意

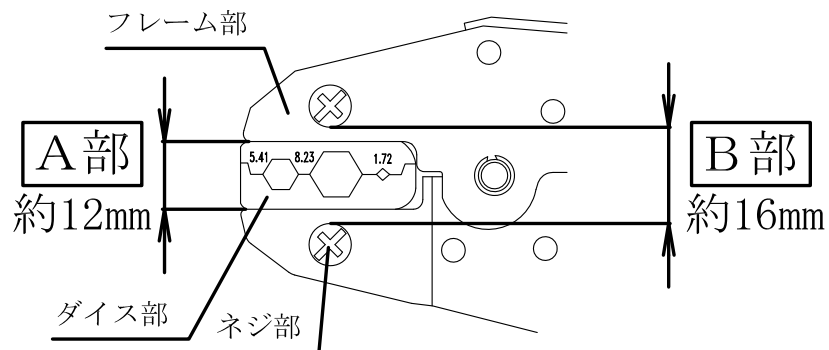


① フレーム部に当たらないように  
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

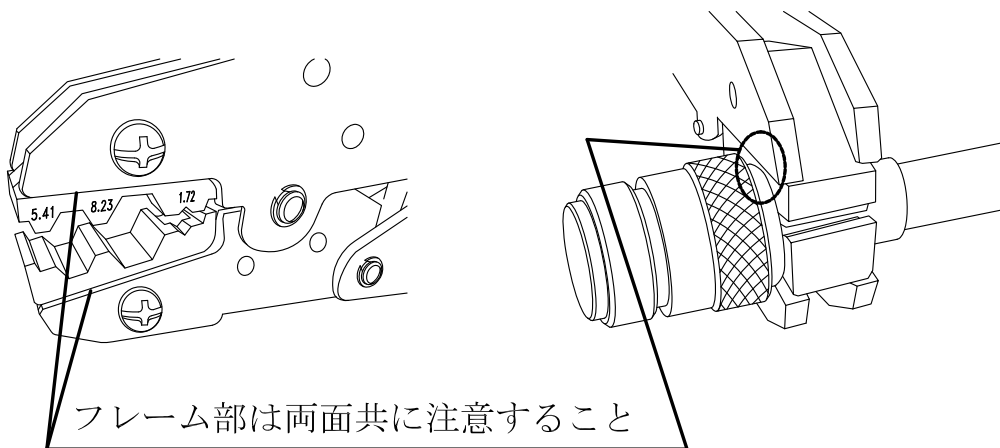
A部

ダイス幅よりもフレーム部の幅が大きく、コネクタの圧着部付近が下記寸法よりも大きいコネクタ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。



フレーム部は両面共に注意すること

## ※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。

