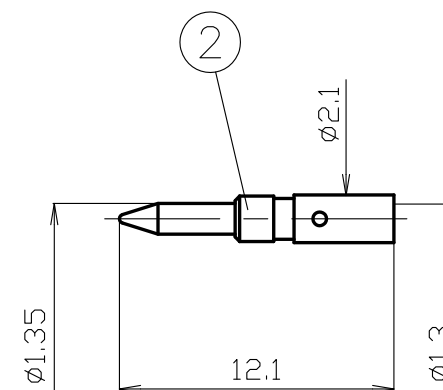
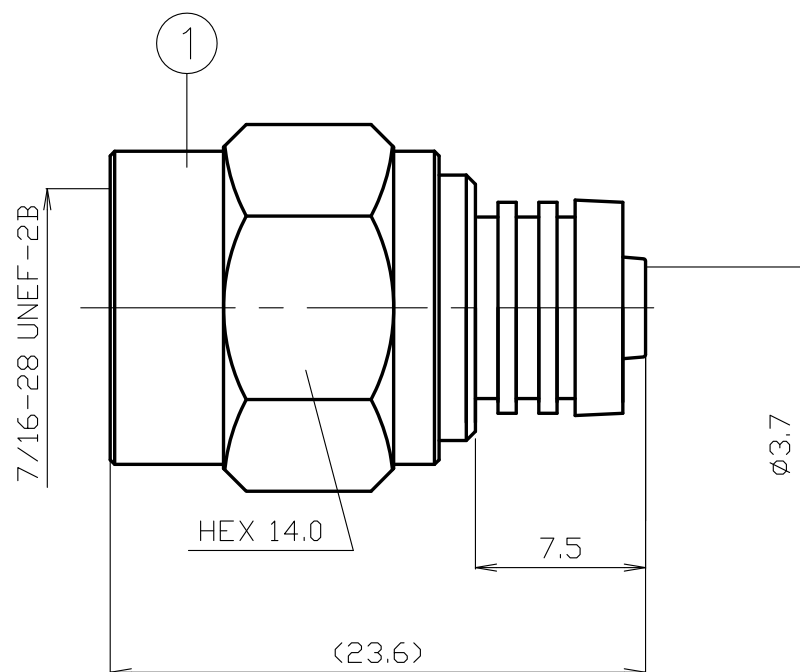


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.02.14	済
△2	RoHS表記 追記	2016.08.25	山本
△3			
△4			
△5			



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	TNC P-3.5 S W
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	黄 銅	1	Au		日付	2002.10.07					図 番 S-0411806
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 TNCP-3.5SW
 図 番 S-0411806
 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. 0410601

株式会社トーコネ

確 認	検 印	作 成
山 23.05.26 本	栗 23.05.26 原	檜 23.05.26 澤

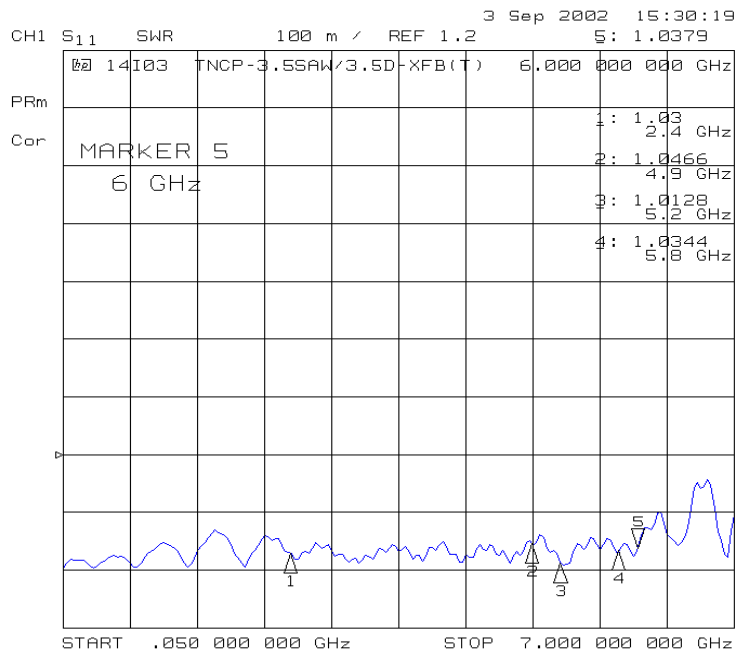
	項 目	性 能	試験方法(JIS C 5402)
1	構造形状	外観及び構造	図番 S-0411806
2		形状及び寸法	図番 S-0411806
3		材 料	図番 S-0411806
4		仕上げ	図番 S-0411806
5	電 気 的 特 性	絶縁抵抗	5,000MΩ以上 5.2による。 a) 試験電圧 500V d.c. ±50V d.c. b) 測定箇所は結合しないコネクタの中心コンタクトと外部導体間とする。
6		耐電圧	せん絡及び絶縁破壊がないこと 5.1による。 a) 試験電圧 1,500V a.c. (実効値) b) 電圧印加箇所は結合しないコネクタの中心コンタクトと外部導体間とする。
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		電圧定在波比(V.S.W.R.)	1.2以下 5.6による。周波数範囲 0.3MHzから6,000MHz 下図参照(2/2)
9	機 械 的 特 性	結合部接続強度	軸方向 接続ナットが外れたり異常な変形がないこと 引張力: 444.8N 回転方向 接続ナットが外れたり異常な変形がないこと オス結合部とメス結合部を結合させ、軸を中心として接続ナットに1.7N・mのトルクを加える。
10		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
11		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
12		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。

仕 様 書

品 名 TNCP-3.5SW

No. 0410601

	項 目	性 能	試験方法 (JIS C 5402)
13	耐 候 性	温度サイクル	絶縁抵抗
			500MΩ 以下
		温度サイクル	耐電圧
		せん絡及び絶縁破壊がないこと	a) 低温側の温度 $-20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ b) 高温側の温度 $+80^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ c) 移し換え時間 2分から5分間 d) サイクル数 5サイクル e) 放置時間 30分間
		外観構造 ひび、割れ、変形などの異常がないこと	
14		塩水噴霧	接触抵抗
		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	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
15		適合ケーブル	3.5D-FAV、3.5D-XFB



V.S.W.Rデータ

	変 更 履 歴	日 付
1	社名変更	2012.02.14
2	電圧定在波比 使用工具による特性 追記	2016.04.19
3	適合ケーブル 追記・規格名JEITAへ修正	2016.04.19
4	TA-12Rに関する表記削除、電圧定在波比 表記変更	2023.05.26
5		

TNCP-3.5SW 取付仕様書 (TA-12S圧着工具)

図 番 S-0411806



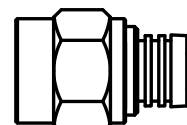
製 図	検 図	承 認	確 認
栗 '20,12,04 原	檜 '20,12,04 澤	山 '20,12,04 本	三 '20,12,04 村

適合ケーブル

3.5D-FAV、3.5D-XFB

専用圧着工具
TA-12S

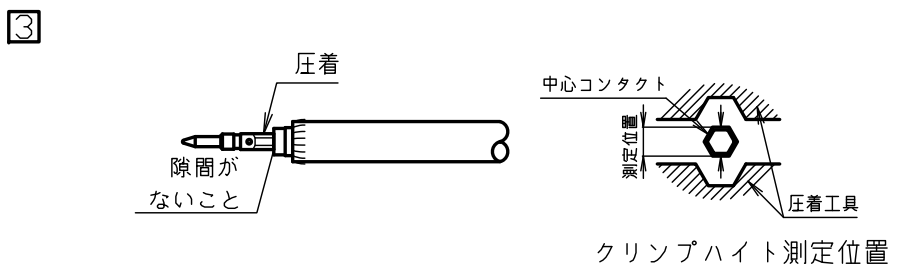
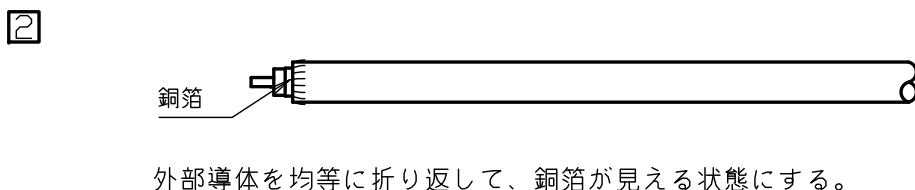
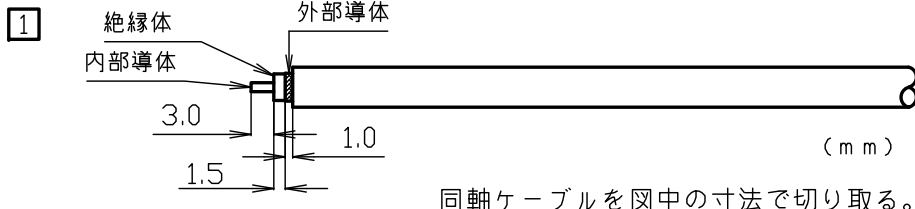
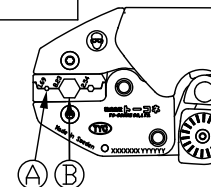
部品構成



シェル



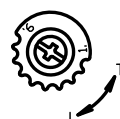
中心コンタクト



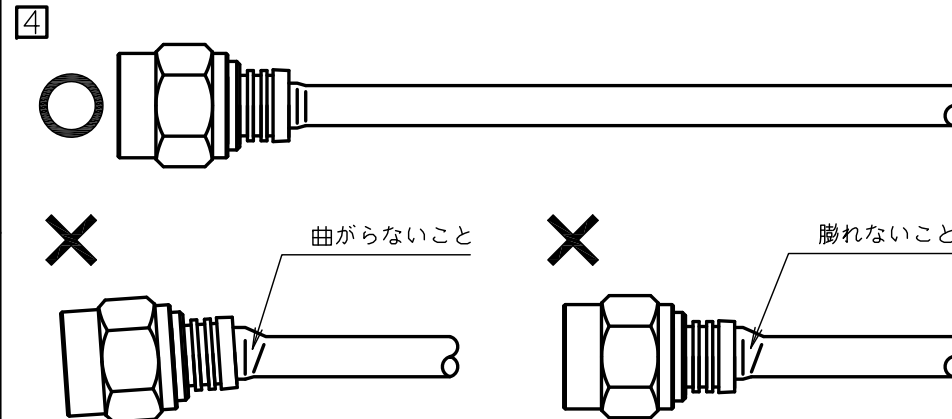
中心コンタクトを内部導体に装着し圧着工具Aの部分で圧着する。
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより
工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行う。
測定位置でのクリンプハイト1.88~2.01mm

注意

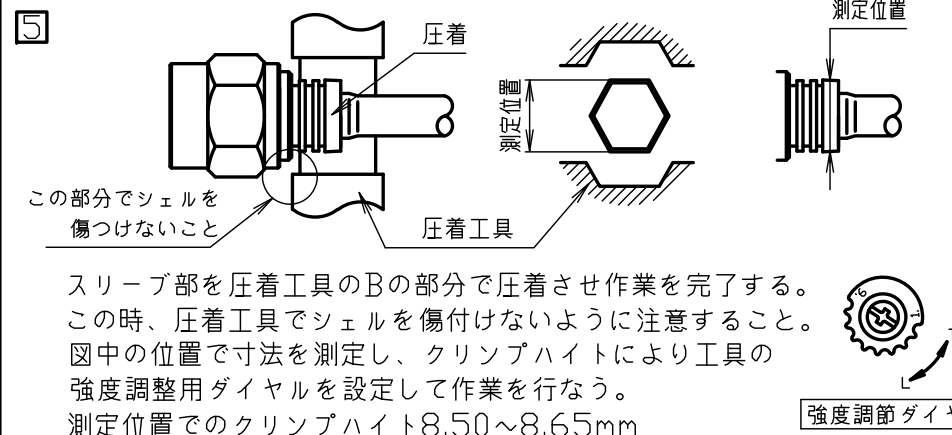
- 1 中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
- 2 銅箔が中心コンタクトと接触していないか確認すること



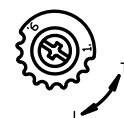
強度調整ダイヤル



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つ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



強度調整ダイヤル

◆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。

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.

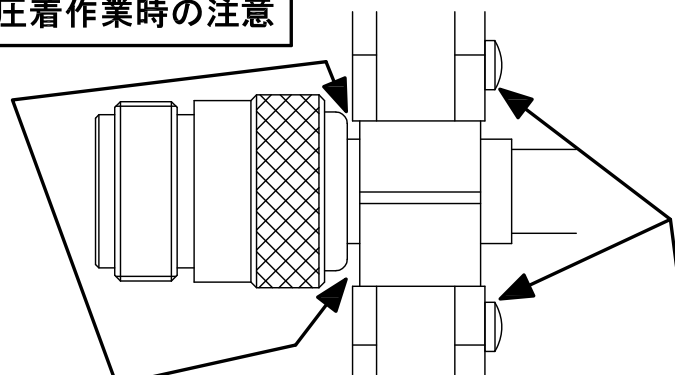
作成 確認

栗
'21,02,09
原

山
'21,02,09
本

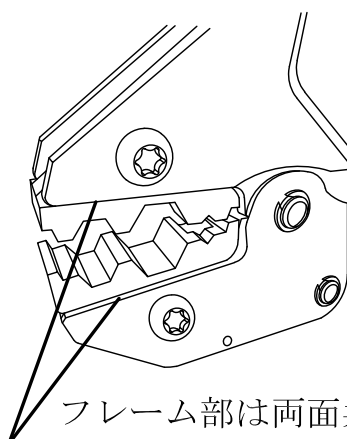
◆該当圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

圧着作業時の注意

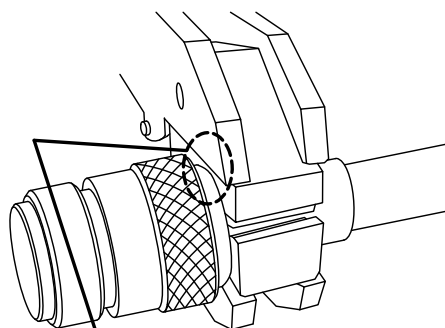


① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

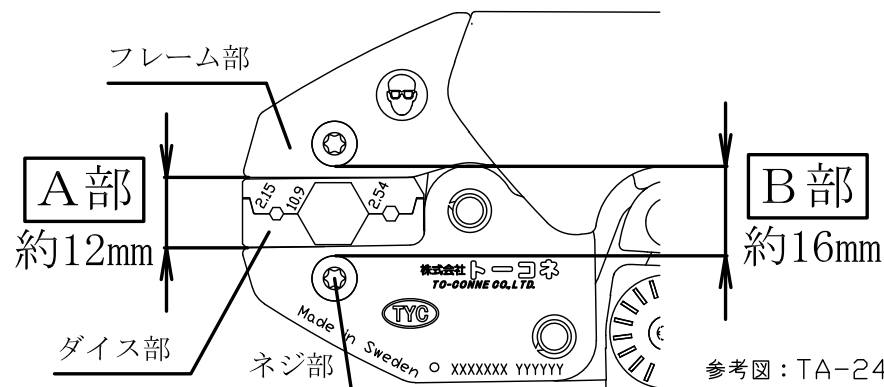


フレーム部は両面共に注意すること



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。



参考図：TA-24S

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。

※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。

