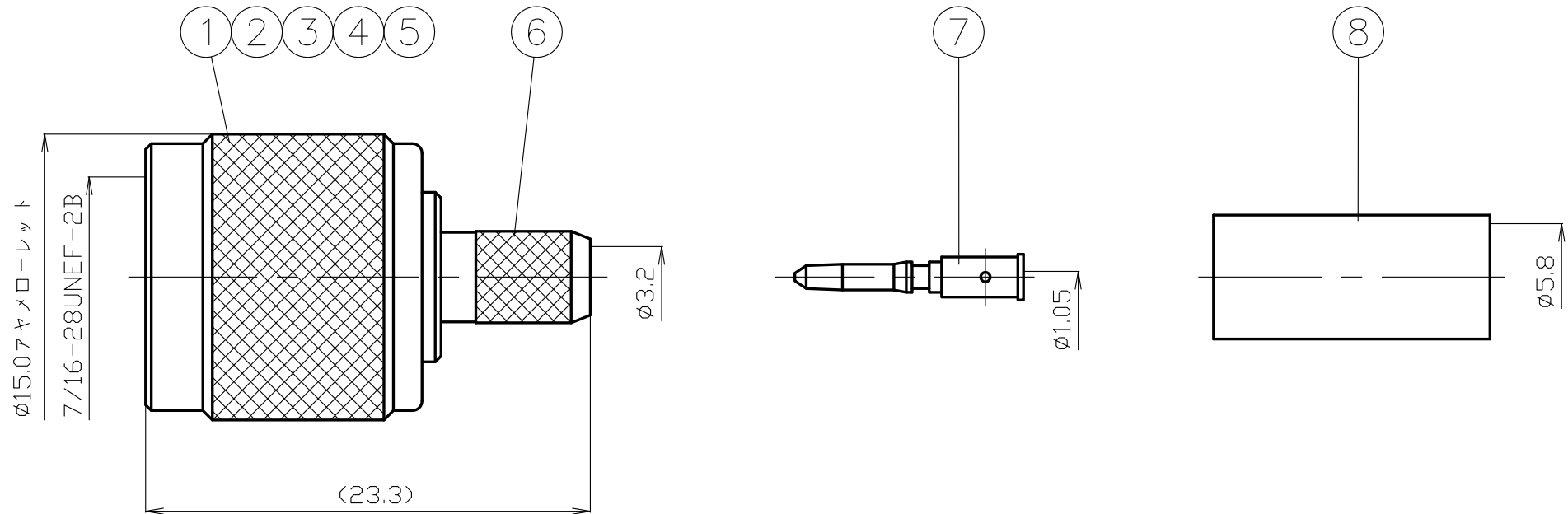


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.02.14	済
△2	外観図面化	2016.08.25	(山本)
△3	RoHS表記 追記	2016.08.25	(山本)
△4			
△5			



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

8	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
7	中心コンタクト	黄銅	1	Δu	
6	シェル	黄銅	1	Ni	
5	ワッシャー	スチール	1	Ni	
4	スペーサー	ジラコン	1	--	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
2	絶縁体	デルリン	1	--	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度 3/1
 単位 mm
 日付 2002.12.12

製図	検図	承認	確認
渡邊 '16.08.25 直弘	檜 '16.08.25 澤	山 '16.08.25 本	三 '16.08.25 村

投影法

株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

品名
 TNCP-3DA-K
 図番 Y-0411851

仕 様 書

品 名 TNCP-3DA-K

No. 0410623

図 番 Y-0411851

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 EIAJ RC-5235
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 4 GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω

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

項 目	条 件	規 格	
1	構造及び形状寸法 材 質 (図番 Y-0411851) 仕上げ及び表示	異常のないこと	
2			
3			
4	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上
5	耐電圧	AC 1500 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	3mΩ以下
7			
8	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	ケーブル接続強度	軸方向引張力 98N以上	異常のないこと
10	結合部接続強度	軸方向引張力 約245Nを加えたとき	接続スリーブに異常のないこと
11			
12			

GKQM-19-1

変更履歴	日 付
1 社名変更	2012. 02. 14
2	
3	

TNCP-3DA-K 取付仕様書

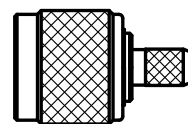
部品構成

専用圧着工具
 TA-34 (本体表示: DCC 1113)
 TA-35 (本体表示: 53-8242)

図番 Y-0411851



作成	確認
檜 '12,11,29 澤	山 '12,11,29 本



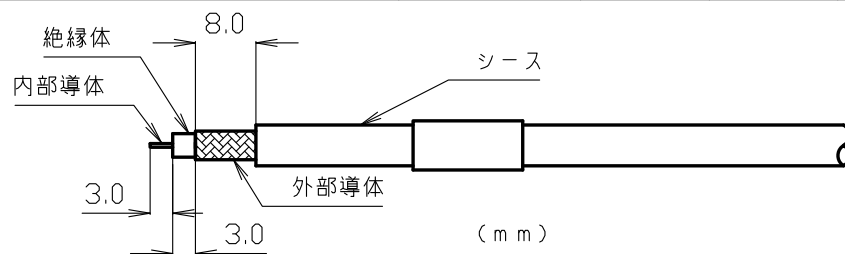
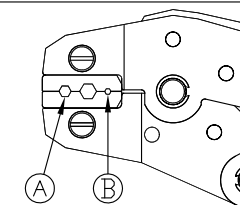
シェル



中心コンタクト



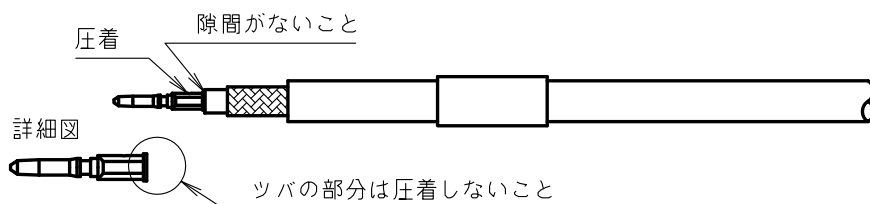
圧着スリーブ



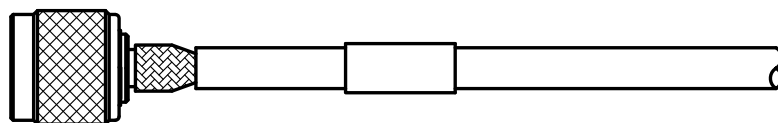
番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.02.14
△	TA-35 ご使用上の注意参照 追記	2012.11.29
△		

1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し 内部導体、絶縁体、外部導体、シースを図中の寸法で切り取る。

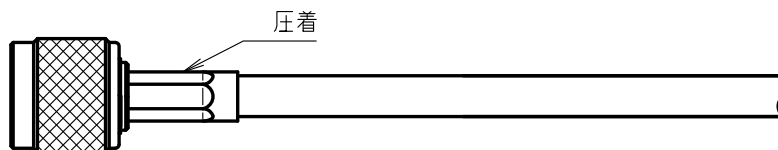
2 中心コンタクトを内部導体に装着して圧着工具のB部で圧着をする。



3 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。(プチンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する。)



4 圧着スリーブをスライドさせ外部導体へかぶせ圧着工具のA部で圧着させ作業を完了する。



◆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.

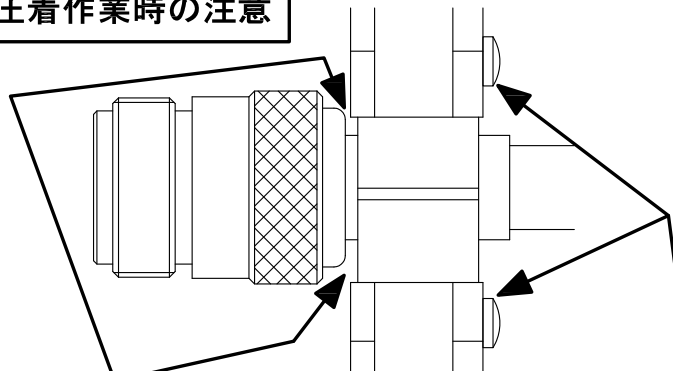
作成 確認

山
'12,11,14
本

檜
'12,11,14
澤

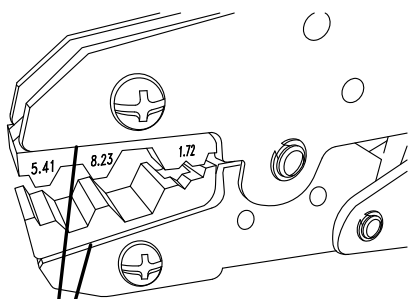
◆TA-35圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

圧着作業時の注意

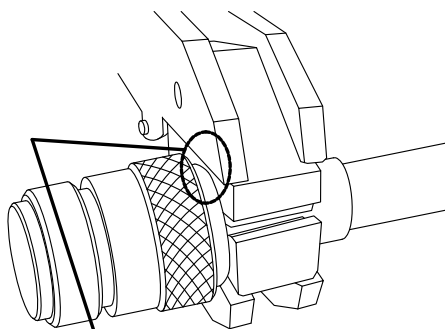


① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

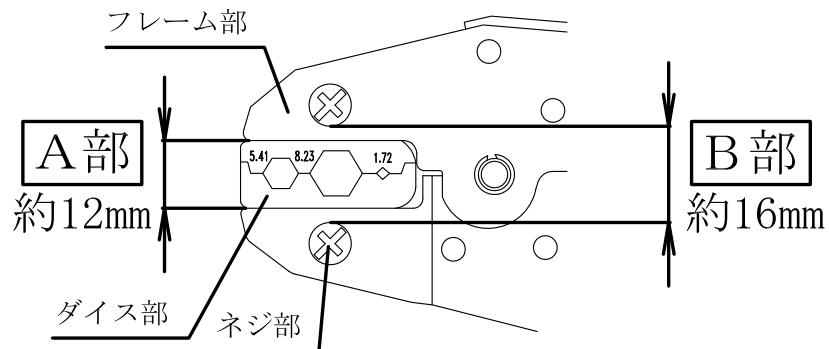
② ネジ部に当たらないように注意



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。



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。

