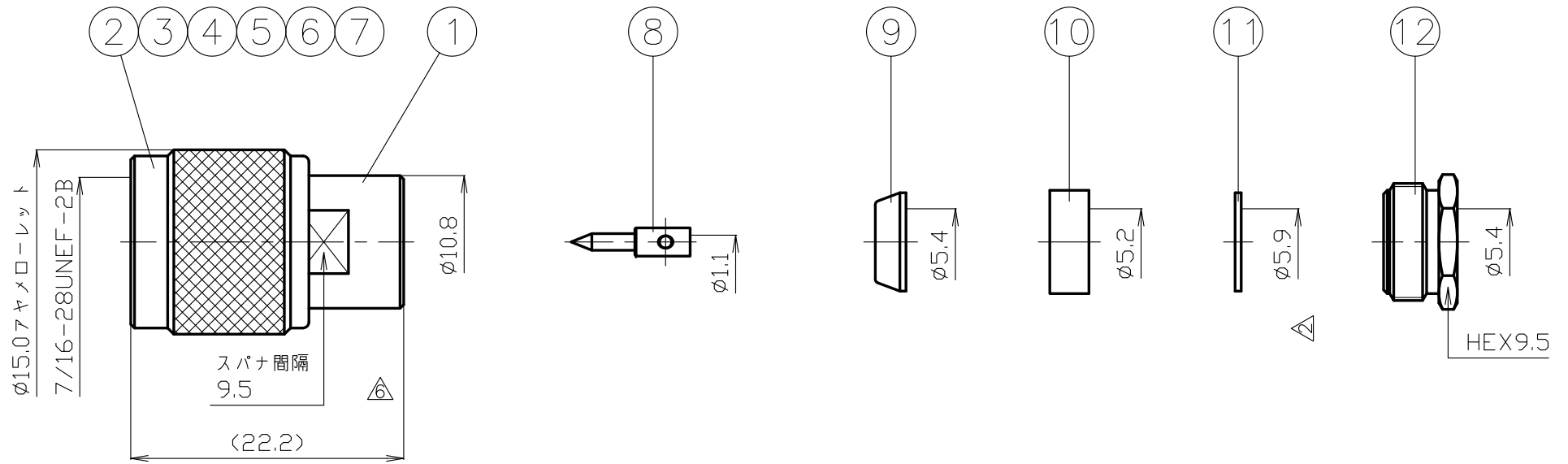


番号	変更・記事	日付	確認
△1	中心コンタクト寸法変更	2003.05.09	済
△2	5.4 → 5.9	2003.05.21	済
△3	社名変更	2012.01.10	済
△4	外観図面化	2016.08.29	済
△5	RoHS表記 追記	2016.08.29	済
△6	刻印削除	2018.06.25	(山本)



番号	部品名	材質	数量	処理	備考
12	締付ナット	黄銅	1	Ni	
11	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
10	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
9	クランプ	黄銅	1	Ni	
8	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
7	防水ゴム	シリコンゴム	1	--	
6	スペーサー	ジラコン	1	--	
5	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
4	平ワッシャー	黄銅	1	Ni	
3	接続ナット	黄銅	1	Ni	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	シエール	黄銅	1	Ni	

尺度	2/1
単位	mm
日付	'93.12.24

製図	検図	承認	確認
栗原	檜澤	山本	三村
'18.06.25	'18.06.25	'18.06.25	'18.06.25
原	澤	本	村

△5

RoHS Compliant Cd ≤75ppm

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

品名	TNCP-58/U
図番	S-0410399



仕 様 書

品 名 TNCP-58/U

No. 0410872

図 番 S-0410399

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 12.01.10 本	檜 12.01.10 澤	山 12.01.10 口

	項 目	条 件	規 格
1	構造 形状	構造及び形状寸法	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 氣 的 特 性	絶縁抵抗	1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間にて
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
7			
8	機 械 的 特 性	互換性	異常なく結合すること
9			
10		ケーブル引張強度	軸方向引張力 98N以上
11		結合部接続強度	軸方向引張力 約444.8Nを加えたとき
12			接続ナットに異常のないこと

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 10
2		
3		

TNCP-58/U 取付仕様書

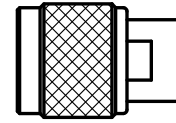
適合ケーブル \triangle RG-58/U RG-58A/U

部品構成

中心コンタクト

ガスケット

締付金具



シェル



クランプ



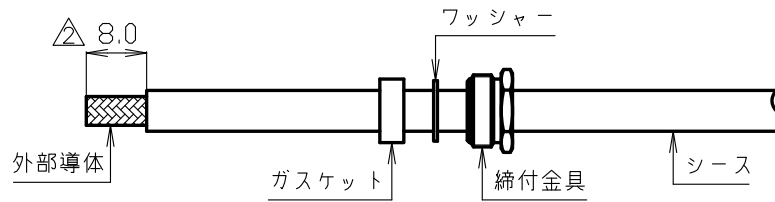
ワッシャー



図番 S-0410399

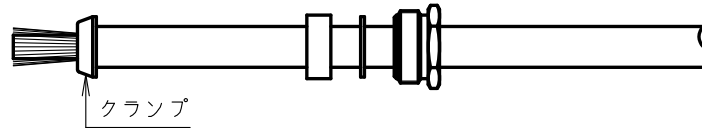


作成	確認
 '13,02,13	 '13,02,13
澤	本

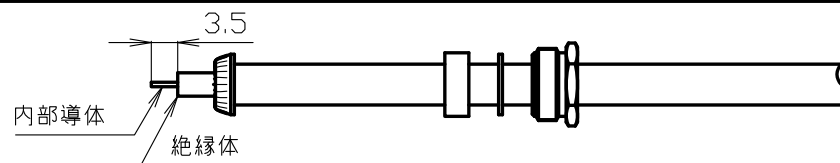


番号	変更・記事	日付
\triangle	社名変更	2012.01.10
\triangle	寸法 9.0 → 8.0 に変更	2013.02.13
\triangle	適合ケーブル・注記 追記	2013.02.13

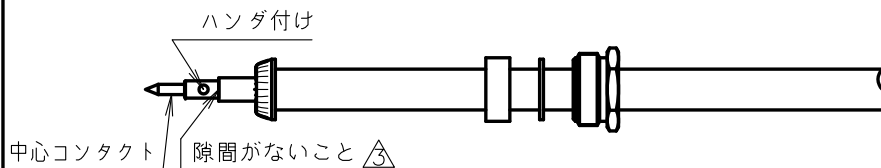
① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



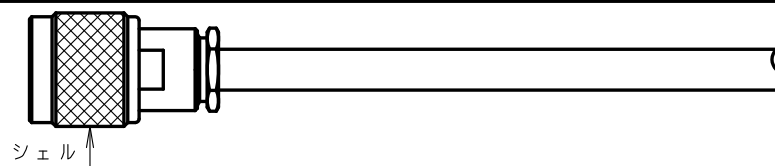
② クランプを装着し、外部導体をほぐす。



③ ほぐした外部導体を折り返して切りそろえ、絶縁体を図中の寸法で切りとる。



④ 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けする。
 注意 1.ハンダが盛り上がらないこと
 2.中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
 ※ハンダ付け後、ラジオペンチ等でコンタクトを引っ張り(約1Kg)ハンダ付けを確認する。



⑤ シェルを装着し、締付金具をスパナ等で締め付けて作業を完了する。