

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	Au	
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	デルリン	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 2020.02.17

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '20,02,17 直弘	檜 '20,02,17 澤	山 '20,02,17 本	三 '20,02,17 村

品 名  
 TNCP-5DA-K  
 図 番 W-0415613

# 仕 様 書

品 名 TNCP-5DA-K

No. 0412187

図 番 W-0415613

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



株式会社 **トーコネ**  
 TO-CONNE CO.,LTD.

	項 目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 : W-0415613)	異常のないこと
2			
3			
4	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上
5	耐電圧	AC 1500V 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を超えない方法にて	3mΩ以下
	特 性		
7	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
8	結合部接続強度	軸方向引張力 245Nを加えたとき	接続ナットのい 異常のないこと
9	ケーブル接続強度	軸方向引張力 147N以上	異常のないこと
	特 性		

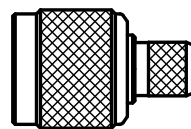
	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三村 20.02.17	 山本 20.02.17	 村澤 20.02.17	 渡邊 20.02.17 直弘

# TNCP-5DA-K 取付仕様書

## 部品構成

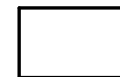
専用圧着工具  
TA-35  
(本体表示: 53-8242)



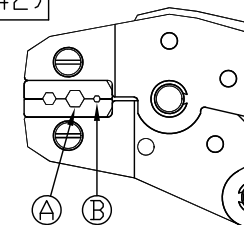
シェル



中心コンタクト



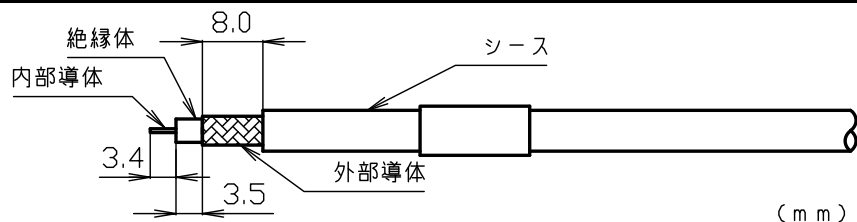
圧着スリーブ



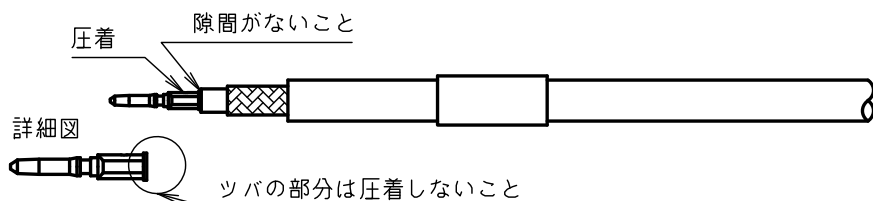
図番  
W-0415613



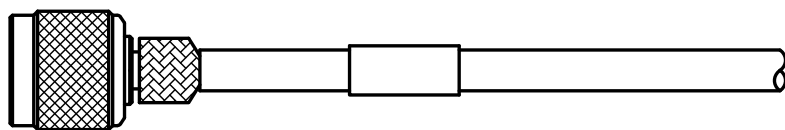
製図	検図	承認	確認
渡邊 '20,02,17 直弘	檜 '20,02,17 澤	山 '20,02,17 本	三 '20,02,17 村



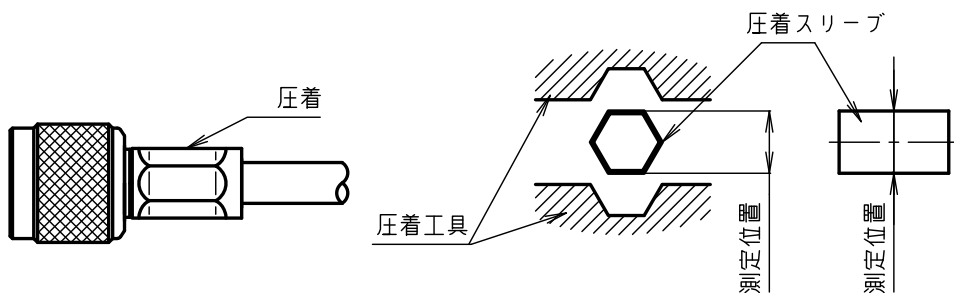
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し 内部導体、絶縁体外部導体、シースを図中の寸法で切り取る。



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。  
中心コンタクトを手で軽く引張り (10N程度) 抜けないことを確認する。



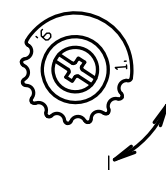
3 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。(プチンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する。)



4 装着が終わったら、圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具のA部で圧着して作業を完了する。  
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して下さい。

強度調節ダイヤル

測定位置でのクリンプ高さ8.35~8.50mm



◆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)



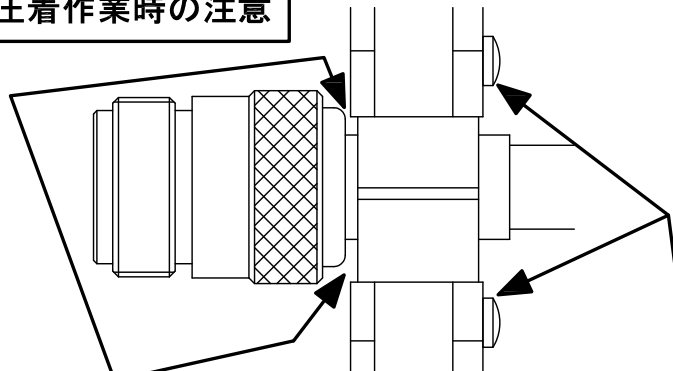
作成 確認

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。

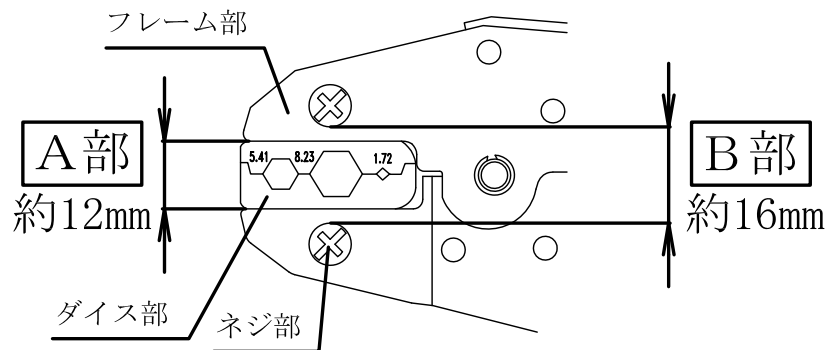
## 圧着作業時の注意



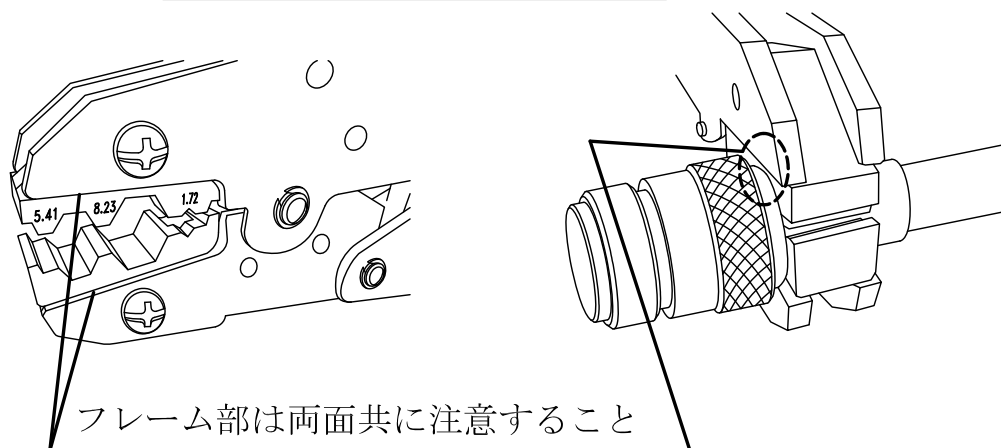
① フレーム部に当たらないように  
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

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。



## ※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。

