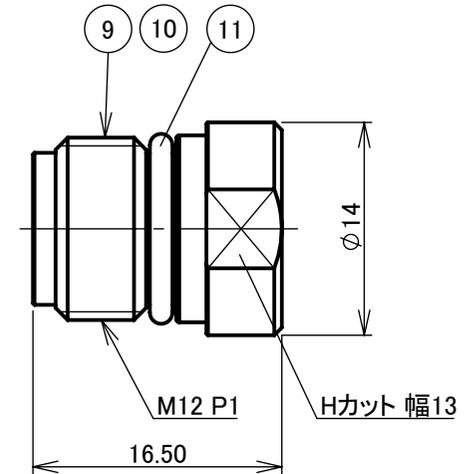
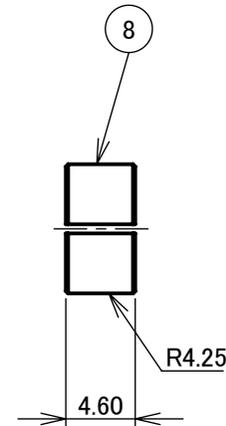
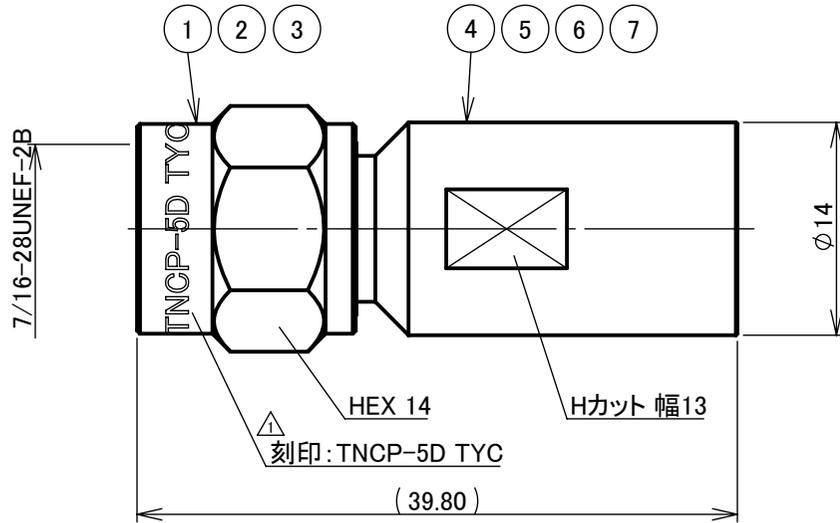


番号	注記・記事	日付	確認
1	刻印表示変更 TNCP-5DWFLEX → TNCP-5D	2020.02.25	山本
2	品名変更 TNCP-5DWFLEX → TNCP-5DFX	2020.05.15	山本



番号	部品名	材質	数量	処理	備考
11	Oリング	ニトリルゴム	1	--	
10	Oリング	ニトリルゴム	1	--	
9	締付金具	黄銅	1	Ni	
8	割りクランプ	黄銅	2	Ni	
7	ブッシング	黄銅	1	Ni	
6	絶縁体	テフロン	1	--	
5	中心コンタクト	リン青銅	1	Ag	
4	シェル	黄銅	1	Ni	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
2	保持リング	リン青銅	1	Ni	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	

尺度 2/1  
単位 mm  
日付 2020.02.05

製図	検図	承認	確認
石川	檜澤	山本	三村
'20.05.15	'20.05.15	'20.05.15	'20.05.15

投影法

株式会社 トーコネ  
TO-CONNE CO., LTD.

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

品名  
△ TNCP-5DFX

図番 I-0415598

# 仕 様 書

品 名 TNCP-5DFX

No. 0412204

図 番 I-0415598

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5235, IEC 169-17  
 2 定格電圧 AC 500V  
 3 定格周波数 6GHz  
 4 公称インピーダンス 50Ω



項 目		条 件	規 格
1 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す	異常のないこと
	材 質	(図番 I-0415598)	
	仕上げ及び表示		
4 5 6 7	絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ以上
	耐電圧	AC 1500V 1分間	異常のないこと
	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	中心コンタクト間 1.5mΩ以下 外部コンタクト間 0.4mΩ以下
	電圧定在波比	DC~3.5GHzまで 3.5GHzを超えて6GHzまで	1.2以下 1.4以下
8 9 10 11	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
	ケーブル引張強度	軸方向引張力149N以上	異常のないこと
	結合部接続強度	軸方向引張力450Nを加えたとき	接続ナットに 異常のないこと
	繰返し動作	500回の抜き差し後	接触抵抗は 中心コンタクト間 10mΩ以下 外部コンタクト間 2.5mΩ以下
12 13	防水性	IPX7(嵌合部に関しては嵌合防水とする)	コネクタ内部に 浸水がないこと
	温度サイクル	JIS C5410に準じて試験を実施 コネクタ結合後、-40℃~+85℃を5サイクル	絶縁抵抗：1000MΩ以上 外観・構造：異常のないこと
14	適合ケーブル	5D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)	

変更履歴		日付
1	繰返し動作、温度サイクルの追記	2020.07.20

確 認	承 認	検 印	作 成
石 20.07.20 川	檜 20.07.20 澤	山 20.07.20 本	三 20.07.20 村

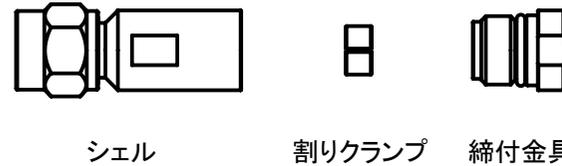
GKQM-7

TNCP-5DFX 取付仕様書

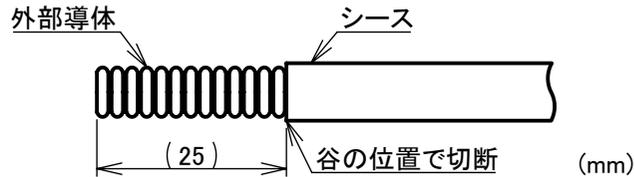
適合ケーブル 5D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)

図番  
I-0415598

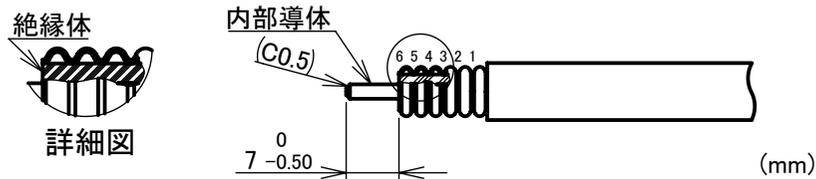
部品構成



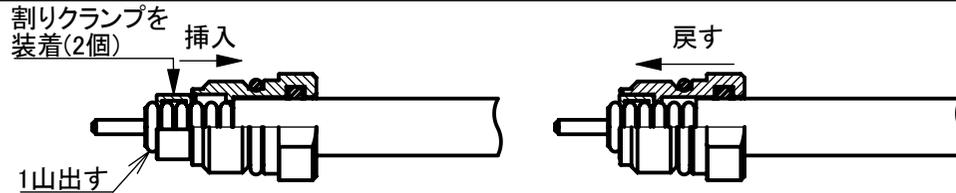
製図	検図	承認	確認
石川	檜澤	山本	三村
'20.05.15	'20.05.15	'20.05.15	'20.05.15



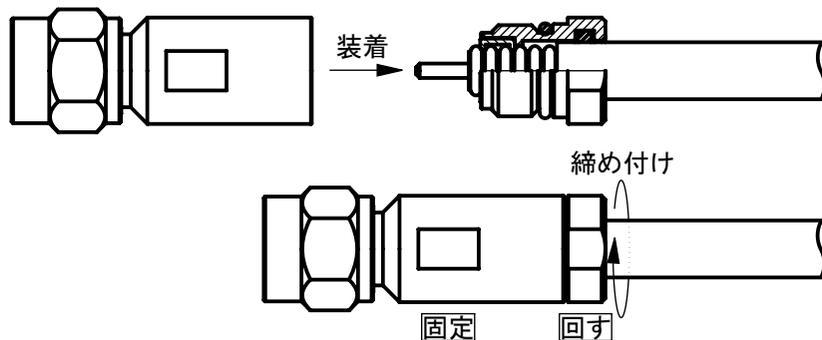
- 1 ケーブルのコネクタに取付部分を真っ直ぐ伸ばし、先端より約25mmでシースを切り取る。  
このとき外部導体波形状の谷の位置に合わせて切断すること。



- 2 ①外部導体をチューブカッターを使用しシース端から6つ目の谷部で切断する。  
②絶縁体を外部導体と同じ位置で切断する。  
③内部導体を外部導体端より7mmで切断する。  
④内部導体の先端をヤスリを使用して面取りする。(約C0.5mm)  
切断時の切り粉やバリを除去すること。外部・内部導体の変形のないこと。



- 3 締付金具をシースで止まるところまで挿入し、外部導体を1山出した位置に割りクランプ2個を外部導体を挟むように装着する。  
割りクランプ装着後、外れないように手で押さえながら締付金具を戻す。



- 4 内部導体が真っ直ぐなことを確認後シェルを装着し、締付金具をスパナで締め付けて作業を完了する。  
このときシェルは固定させて締付金具を回すこと。  
(締付トルク: 3N・m)