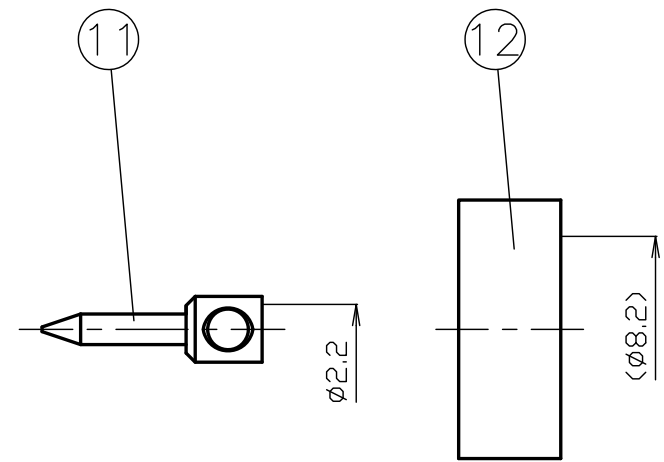
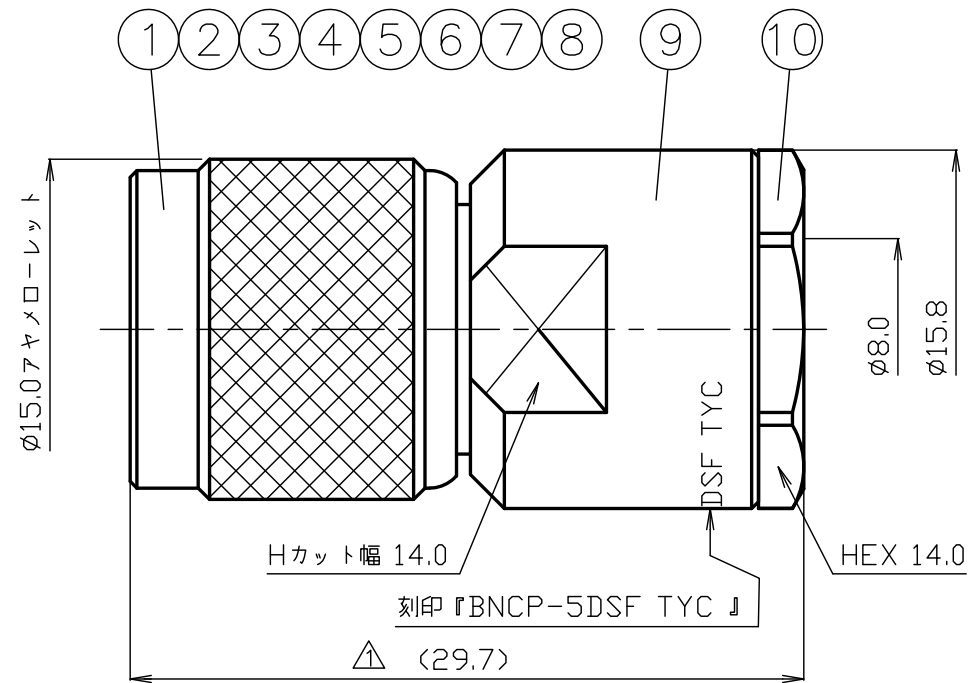


番号	変更・記事	日付	確認
△	<30.02> → <29.7> 誤記修正	2023.10.23	(印)



12	ガスケット	シリコンゴム(赤)	1	--	
11	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
10	締付ナット	黄銅	1	Ni	
9	シェル	黄銅	1	Ni	
8	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
7	クランプ	黄銅	1	Ni	
6	平ワッシャー	鉄	1	Ni	
5	スペーサー	ジラコン	1	--	
4	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
3	嵌合部ガスケット	シリコンゴム(赤)	1	--	
2	絶縁体	テフロン	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 2023.09.07

製図	検図	承認	確認
山 '23,10,23 本	栗 '23,10,23 原	山 '23,10,23 本	三 '23,10,23 村

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

品名
TNCP-5DSF
図番 K-0416425

仕 様 書

品 名 TNCP-5DSF

No. 0412618

図 番 K-0416425

定 格 1 参考規格

JEITA RC-5235

2 定格電圧

AC 500V

3 公称インピーダンス

50Ω

4 使用温度範囲

-40℃~+85℃



株式会社

トーコネ

TO-CONNE CO.,LTD.

項 目		条 件	規 格	
1 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す (図番 K-0416425)	異常のないこと	
	材 質			
	仕上げ及び表示			
4	絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ以上	
5	耐電圧	AC 1500V 1分間	異常のないこと	
6 7 8	電 氣 的 特 性	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	内部導体間:10mΩ以下 外部導体間:2.5mΩ以下	
				互換性
9 10	機 械 的 特 性	ケーブル接続強度	軸方向引張力 200N以上	異常のないこと
		結合部接続強度	軸方向引張力 444.8Nを加えたとき	接続ナットに 異常のないこと
10	適合ケーブル	5D-SFA、5D-SFA-LITE、5D-SFAE※、5D-HFA 5D-HFAE※ (※ET-5DSF フレア工具要)		

変更履歴		日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三 23.10.23 村	 山 '23.10.23 本	 栗 '23.10.23 原	 山 '23.10.23 本

TNCP-5DSF 取付仕様書

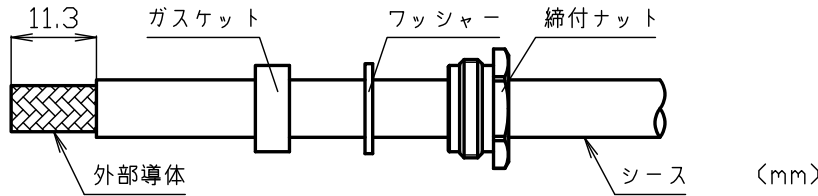
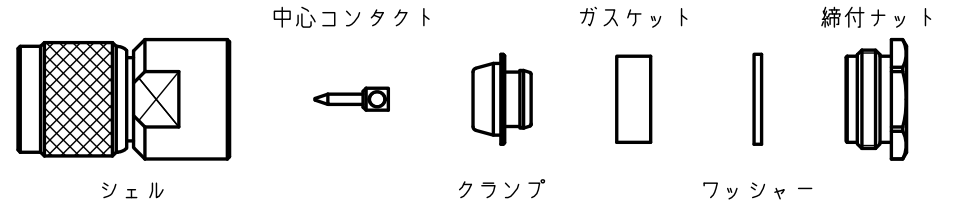
適合ケーブル 5D-SFA、5D-SFA-LITE、*5D-SFAE (※印の付いたケーブルは専用のフレア工具を使用すること)
5D-HFA、*5D-HFAE

図番
K-0416425

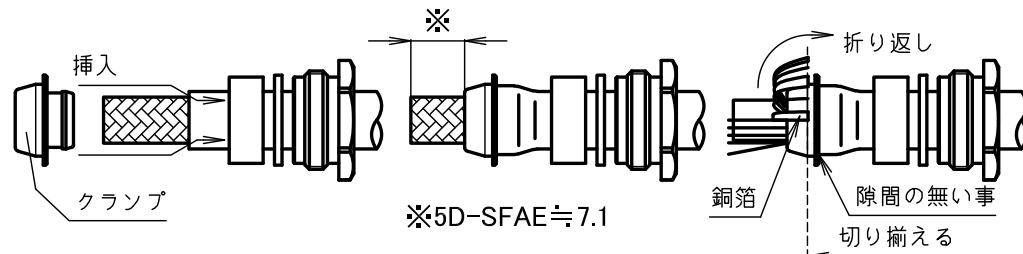
製図	検図	承認	確認
山本 '23,10,23	栗原 '23,10,23	山本 '23,10,23	三村 '23,10,23



部品構成

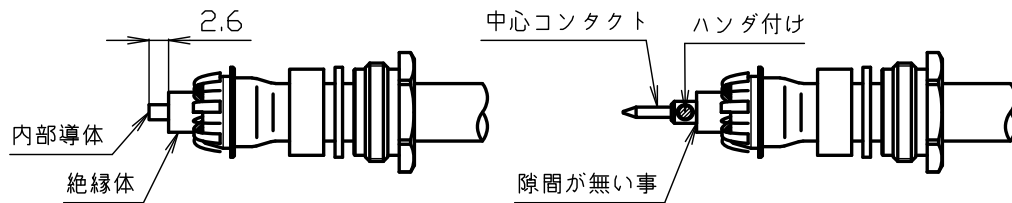


① 同軸ケーブルへ締付ナット、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



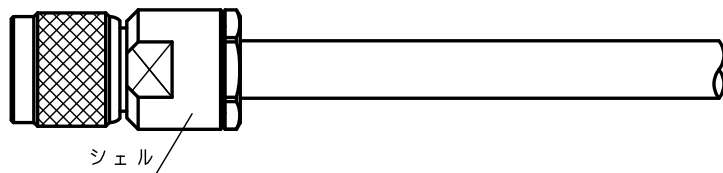
② ケーブルの外部導体とシースの間にクリップを挿入し、外部導体をほぐして折り返し、図のように切りそろえる。銅箔はたんざく状に切り折り返し、外部導体の上に撫で付け切り揃える。この時、クリップはケーブルシースとの隙間が無くなるまで挿入する事

注意：5D-SFA、5D-SFA-LITEでクリップが挿入し難い場合、ヒートガン等でシースをクリップがほど良く挿入出来る具合まで温める。その際、シース・絶縁体等に変形・溶け等が無い事。(フレア工具は使用しない事)



③ 絶縁体を指定の寸法で切り取り、中心コンタクトをハンダ付けするハンダ付けの後、中心コンタクトを手で引張り抜けない事を確認する

注意：中心コンタクトとケーブル絶縁体の間に隙間が無い事
また、熱によりケーブル絶縁体に変形しない事



④ シェルを装着し、締付ナットをスパナ等で締め付けて作業を完了する。