

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	POM	1	--
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--
2	絶縁体	POM	1	--
1	接続ナット	黄銅	1	Ni
番号	部品名	材質	数量	処理

尺度 3/1
 単位 mm
 日付 2022.08.08

製図	検図	承認	確認
山	檜	山	三
'22.08.08	'22.08.08	'22.08.08	'22.08.08
本	澤	本	村

品名
 TNCP-5FSA
 図番 Y-0416122



仕 様 書

品 名 TNCP-5FSA
 図 番 Y-0416122
 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 75Ω
 4 使用温度範囲 -40℃~+85℃

No. 0412432



	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 : Y-0416122)	異常のないこと
2			
3			
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	機 械 的 特 性	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	内部導体間 : 10mΩ 以下 外部導体間 : 2.5mΩ 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	機 械 的 特 性	結合部接続強度	軸方向引張力 444.8Nを加えたとき
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力 147N以上
	適合ケーブル	5C-FB、S-5C-FB、5C-FV、EM-S-5C-FB	

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
			

TNCP-5FSA 取付仕様書

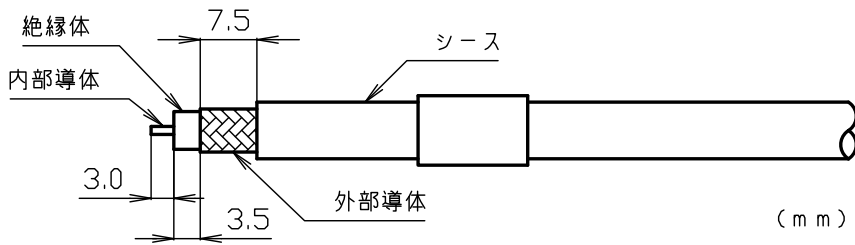
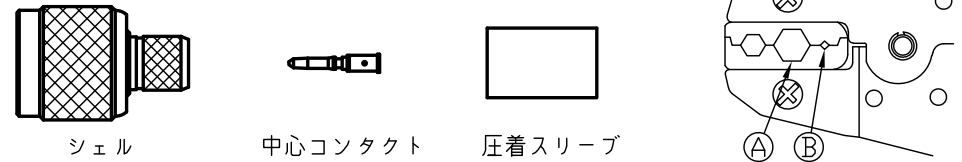
適合ケーブル 5C-FB、S-5C-FB、5C-FV、EM-S-5C-FB

専用圧着工具
TA-35
(本体表示: 53-8242)

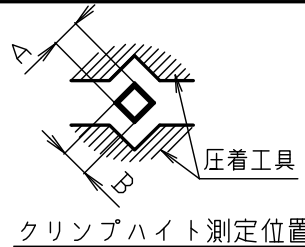
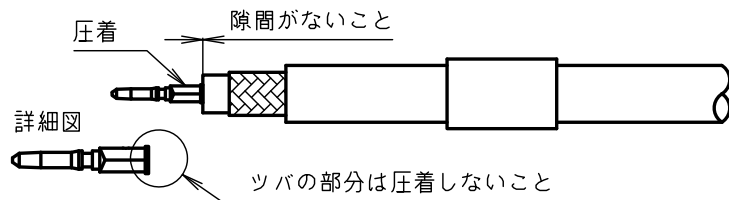
図番
Y-0416122

部品構成

製図	検図	承認	確認
山 '22,08,08 本	檜 '22,08,08 澤	山 '22,08,08 本	三 '22,08,08 村

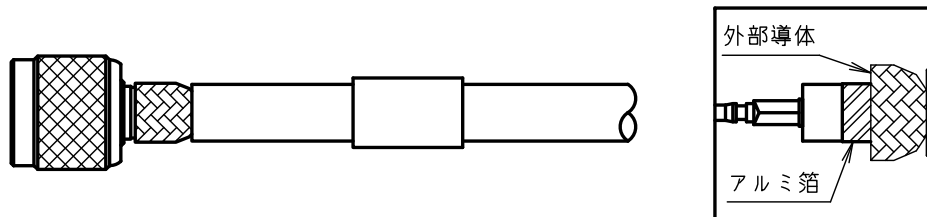
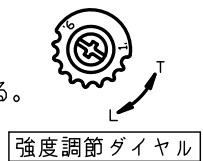


- ① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通しシース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切り取る。
*アルミ箔付きのケーブルは、箔を外部導体の寸法に合わせて切りとる。



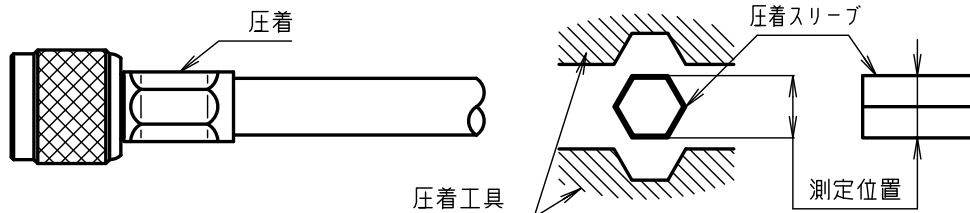
- ② 中心コンタクトを内部導体に装着し圧着工具のB部で圧着する。この時図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行う。

TA-35に関しては(A+B)÷2の寸法を満たせるように調整する。
測定位置でのクリンプハイト 1.78 ~ 1.85mm



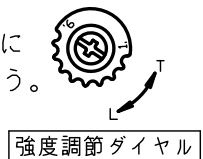
- ③ シェルを同軸ケーブルのアルミ箔と外部導体の間に入る様に装着する。(プチンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する。)

*アルミ箔付きのケーブルはめくれ等変形の無いように注意し、図中のように外部導体のみ外側に出すこと。



- 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。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して作業を行なう。

測定位置でのクリンプハイト 8.39 ~ 8.56mm



◆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)



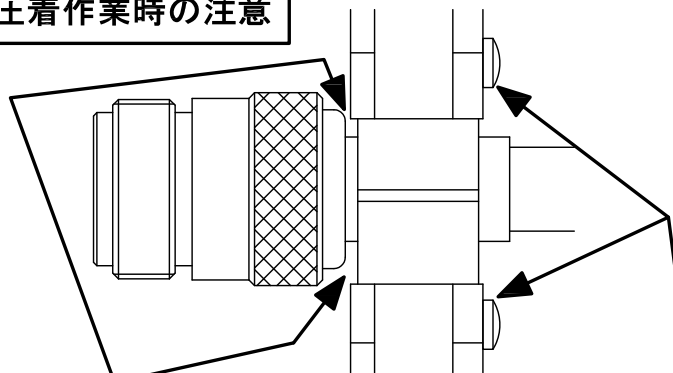
作成 確認

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

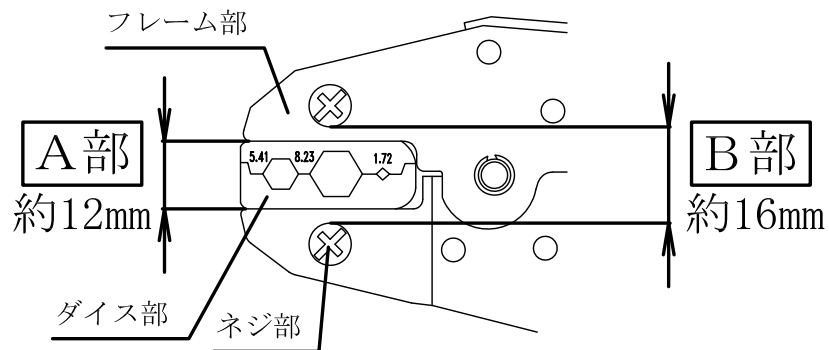


① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

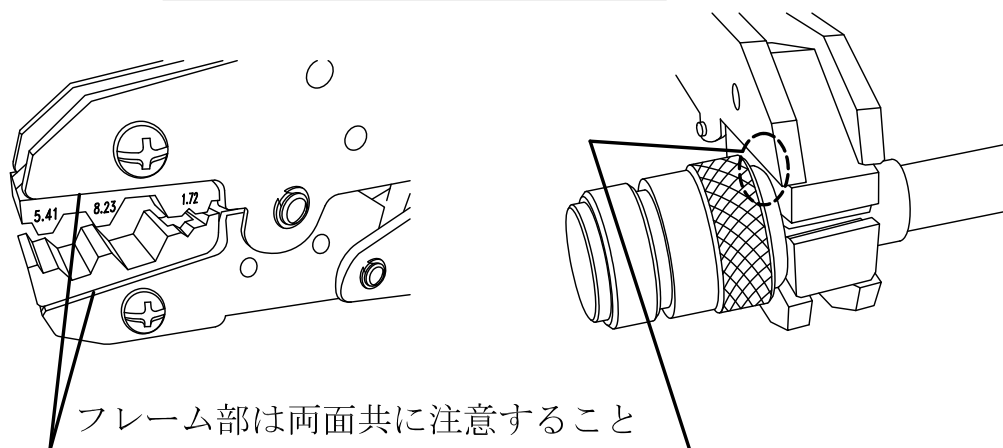
A部

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。



フレーム部は両面共に注意すること

※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。

