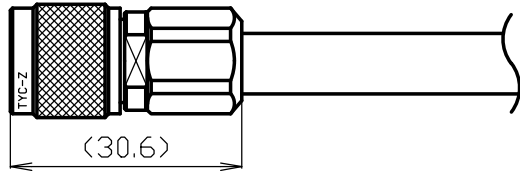
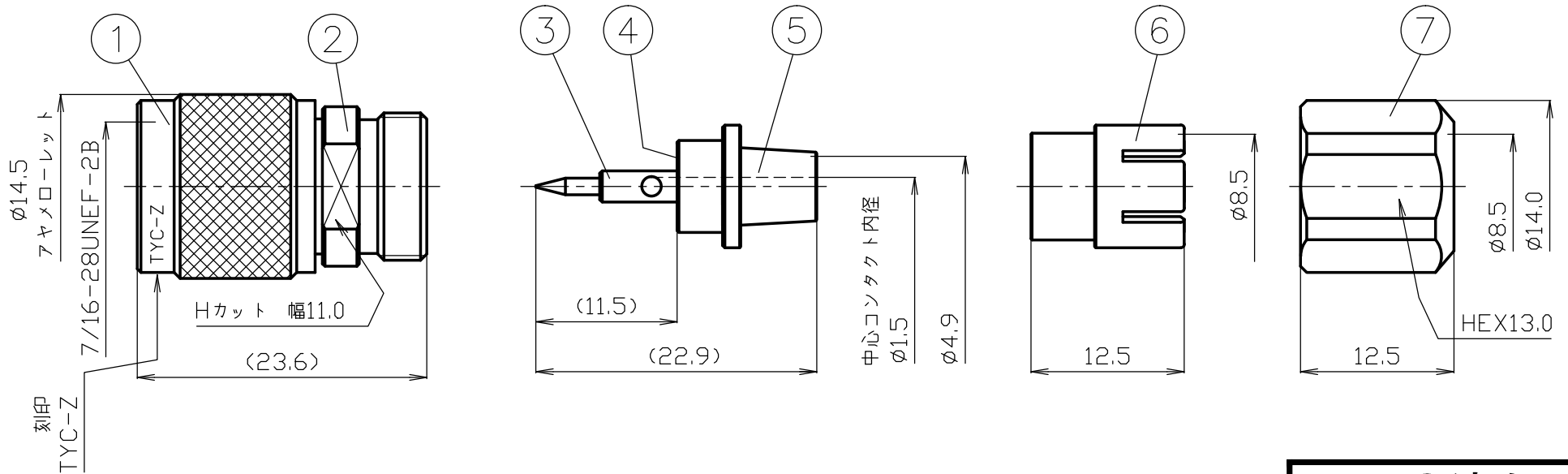


組立時 (1/1)



番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.02.15	(山本)
△2			
△3			
△4			
△5			



※黄銅 カドミウム含有濃度 75ppm以下

**RoHS適合品**  
カドミウム 75ppm以下

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	日付	製図	検図	承認	確認	品名
7	締付ナット	※黄銅	1	Ni		2/1	山 '12,02,15 口	檜 '12,02,15 澤	山 '12,02,15 本	中村 '12,02,15 義	TNC-P-5WZ
6	クランプ	※黄銅	1	Ni							
5	フェルール	※黄銅	1	Ni		単位 mm	山 '12,02,15 口	檜 '12,02,15 澤	山 '12,02,15 本	中村 '12,02,15 義	J-0413170TT
4	絶縁体	テフロン	1	--							
3	中心コンタクト	※黄銅	1	Au		2008,05,30	山 '12,02,15 口	檜 '12,02,15 澤	山 '12,02,15 本	中村 '12,02,15 義	J-0413170TT
2	シェル	※黄銅	1	Ni							
1	接続ナット	※黄銅	1	Ni							
番号	部品名	材質	数量	処理	備考	日付	製図	検図	承認	確認	品名



# 仕 様 書

品 名 TNCP-5WZ

No. 0411229

図 番 J-0413170TT

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JEITA 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  
 5 使用温度範囲 -40~85℃

確 認	検 印	作 成
山	檜	渡邊
16.01.12	16.01.12	16.01.12
本	澤	直弘

項目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法	添付図に示す (図番 J-0413170TT)  異常のないこと
2	材 質	
3	仕上げ及び表示	
4	電 絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ以上
5	気 耐電圧	AC 1500V 1分間にて 異常のないこと
6	的 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 3mΩ以下
7	特 電圧定在波比	周波数 2000MHzまで 1.2以下
8	機 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	械 適合ケーブル	5D-2W
10	的 ケーブル引張強度	軸方向引張力 250N以上 異常のないこと
11	性 結合部接続強度	軸方向引張力250Nにて及び接続ナット に2.45N・mのトルクを加えたとき 接続ナットに 異常のないこと
12		

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012.02.15
2	使用温度範囲・適合ケーブル 追記	2016.01.12
3		

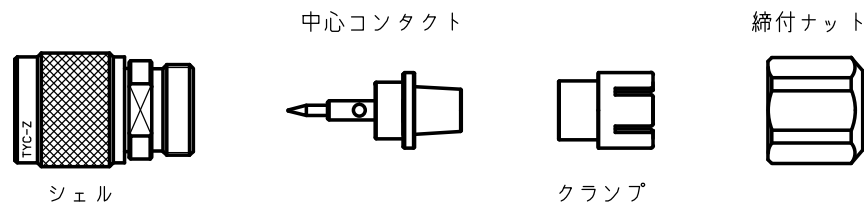
# TNCP-5WZ 取付仕様書

## 部品構成

図番 J-0413170TT

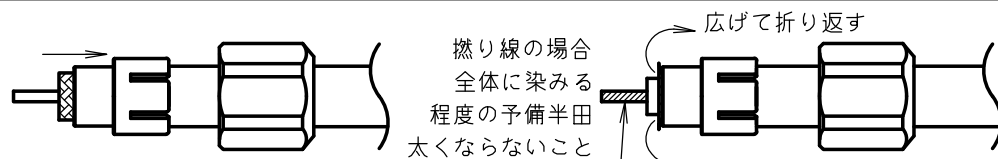


作成	確認
山 '12.02.15 口	山 '12.02.15 本

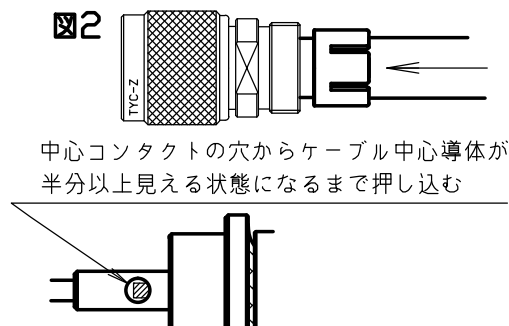
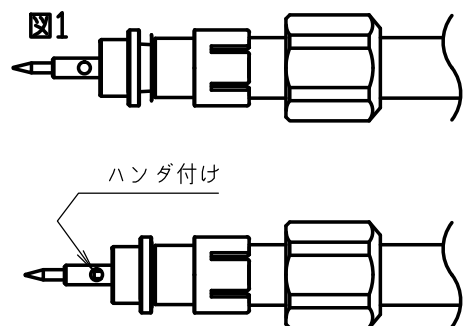


番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.02.15
△2		
△3		

① 同軸ケーブルに締付ナットを通し、シース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。



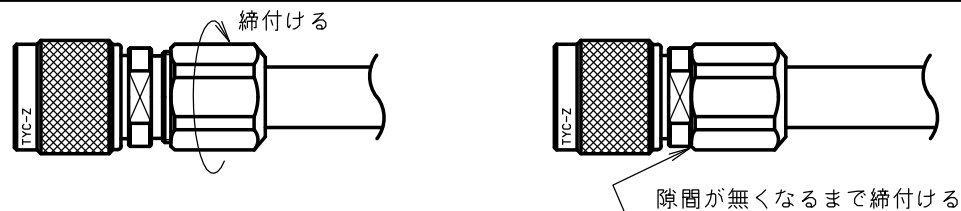
② 同軸ケーブルにクランプを通し、外部導体を広げて折り返す。  
注意  
中心導体が燃り線の場合、全体に染みる程度の予備半田をする。中心導体の外径が膨らんで太くならないこと。



③ 同軸ケーブルに中心コンタクトを装着し、ハンダ付けをする。

この時、図1 の位置までは手で挿入し、次に 図2 の様に同コネクタのシェルを用い、中心コンタクトの穴からケーブル中心導体が半分以上見える状態になるまで押し込む。

中心コンタクトの位置が定位置にある事を確認して、中心導体間にハンダ付けを行う。ハンダ付け後に中心コンタクトを引張り、抜けない事を確認する。



④ 締付ナットをシェルとの隙間が無くなるまで スパナ等で締め付け、作業を完了する。