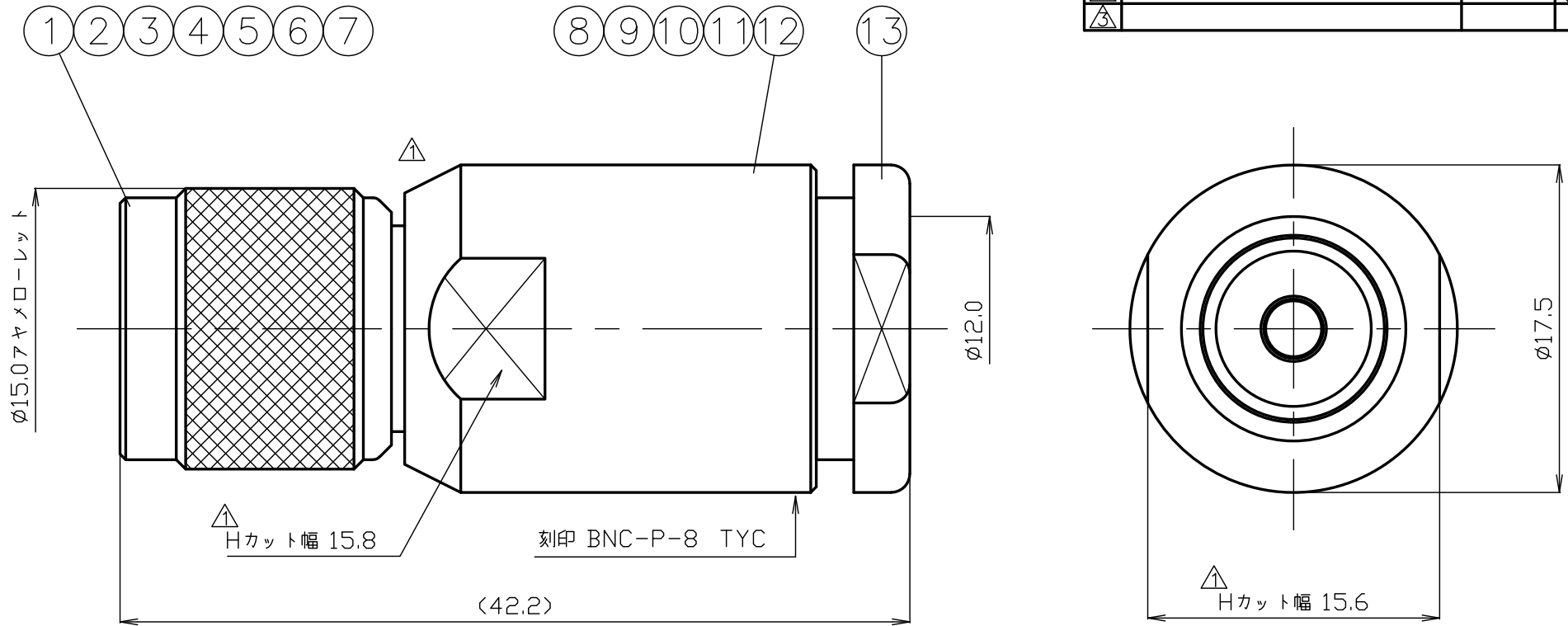


番号	変更・記事	日付	確認
△1	図面外観化、名称変更「スリ割幅」→「Hカット幅」・「ジラコン」→「PDM」	2024.03.28	(山本)
△2	中心コンタクト内径変更「φ3.0」→「φ3.2」	2024.03.28	(山本)
△3			



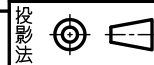
13	締付金具	黄銅	1	Ni	
12	シェル	黄銅	1	Ni	
11	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
10	ガスケット	シリコンゴム	1	--	色 赤
9	クランプ	黄銅	1	Ni	
8	ブッシング	黄銅	1	Ni	
7	平ワッシャー	黄銅	1	Ni	
6	スペーサー	PDM	1	--	
5	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
4	ガスケット	シリコンゴム	1	--	色 赤
3	中心コンタクト	黄銅	1	Au	内径φ3.2△
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考

尺 度	3 / 1
単 位	mm
日 付	2013.11.14

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '24.03.28 直弘	檜 '24.03.28 澤	山 '24.03.28 本	三 '24.03.28 村

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

品 名	TNCP-8
図 番	Y-0314271



仕 様 書

品 名 TNCP-8

No. 0311568

図 番 Y-0314271

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5235、JIS C 5412
 2 定格周波数 3GHz
 3 定格電圧 AC 500V
 4 公称インピーダンス 50Ω
 5 使用温度範囲 -40℃～+85℃
 6 使用湿度範囲 95%RH以下（結露無きこと）



	項 目	条 件	規 格	
1	構造 形状 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番：Y-0314271)		
2				
3				
4	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上	
5	電 氣 的 特 性	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
7	機 械 的 特 性	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		中心コンタクトの 固定力	軸方向引張力 5N以上	異常のないこと
9		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		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		繰返し動作	5000回	接触抵抗は10mΩ以下
12	その他	適合ケーブル	8D-2V、8D-FB、8D-FB-LITE、8D-SFA、 8D-SFA-LITE、EM-8D-2E	
13	耐 候 性	塩水噴霧	濃度5%、連続48時間試験した後 コンタクトを10回抜き差し	耐電圧は5の項を満足し 接触抵抗は50mΩ以下

	変更履歴	日付
1	参考規格「JIS C 5412」・使用温度範囲・使用湿度範囲 追記	2024.03.28
2	ケーブル引張強度・適合ケーブル追記、項目名変更「耐食性」→「塩水噴霧」	2024.03.28
3		

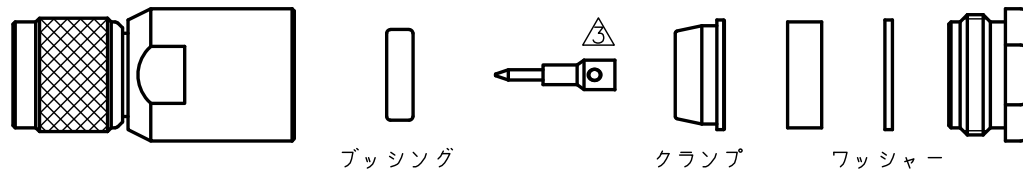
確 認	承 認	検 印	作 成
三 24.03.28 村	山 24.03.28 本	檜 24.03.28 澤	渡邊 24.03.28 直弘

GKQM-7

TNCP-8 取付仕様書

適合ケーブル ▲ 8D-2V、8D-FB、8D-FB-LITE、8D-SFA、8D-SFA-LITE、EM-8D-2E

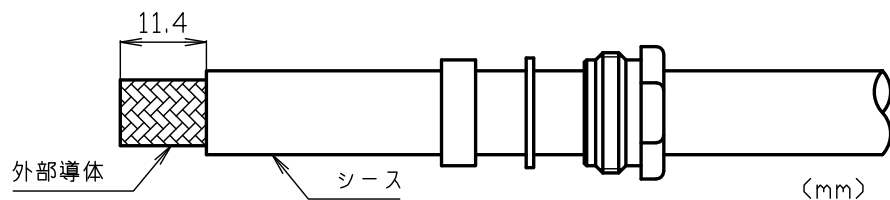
部品構成 シェル 中心コンタクト ガスケット 締付金具



図番
Y-0314271

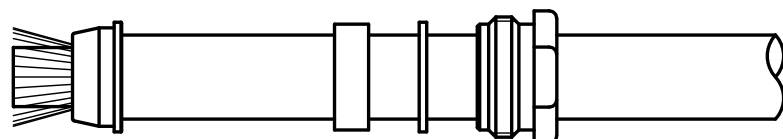


製図	検図	承認	確認
渡邊 '24.03.28 直弘	檜 '24.03.28 澤	山 '24.03.28 本	三 '24.03.28 村

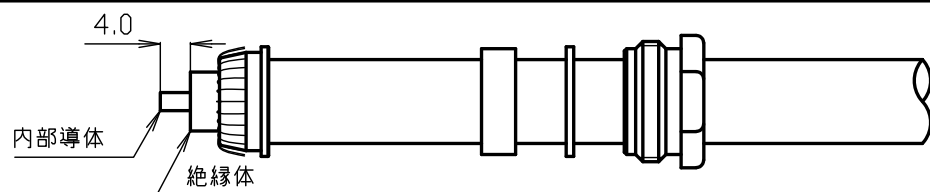


① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。

番号	変更・記事	日付	確認
▲	適合ケーブル「8D-FB-LITE」「8D-SFA」「8D-SFA-LITE」追加	2024.03.28	(山本)
▲	工程「3」箔処理・工程「5」締付トルク 追記	2024.03.28	(山本)
▲	中心コンタクト形状変更	2024.03.28	(山本)

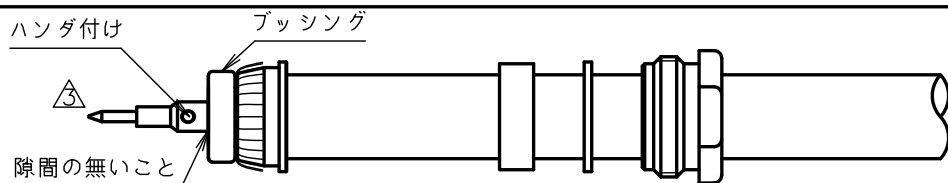


② クランプを装着し、外部導体をほぐす。

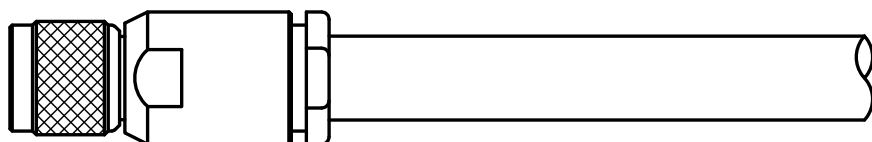


③ ほぐした外部導体を折り返して切りそろえ、絶縁体を図中の寸法で切りとる。

▲ 箔がある物はたんざく状に切り、折り返し後外部導体と同じ長さに切りそろえる事。



④ ケーブルの内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けをする。続いて、絶縁体にブッシングを装着する。半田が盛り上がらないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が無いよう注意しながら半田付けを行う。半田付け後、中心コンタクトを軽く引張り、抜けないことを確認する。



⑤ シェルを装着し、締付金具をスパナ等で締め付けて作業を完了する。
(締付トルク：9.0N・m)