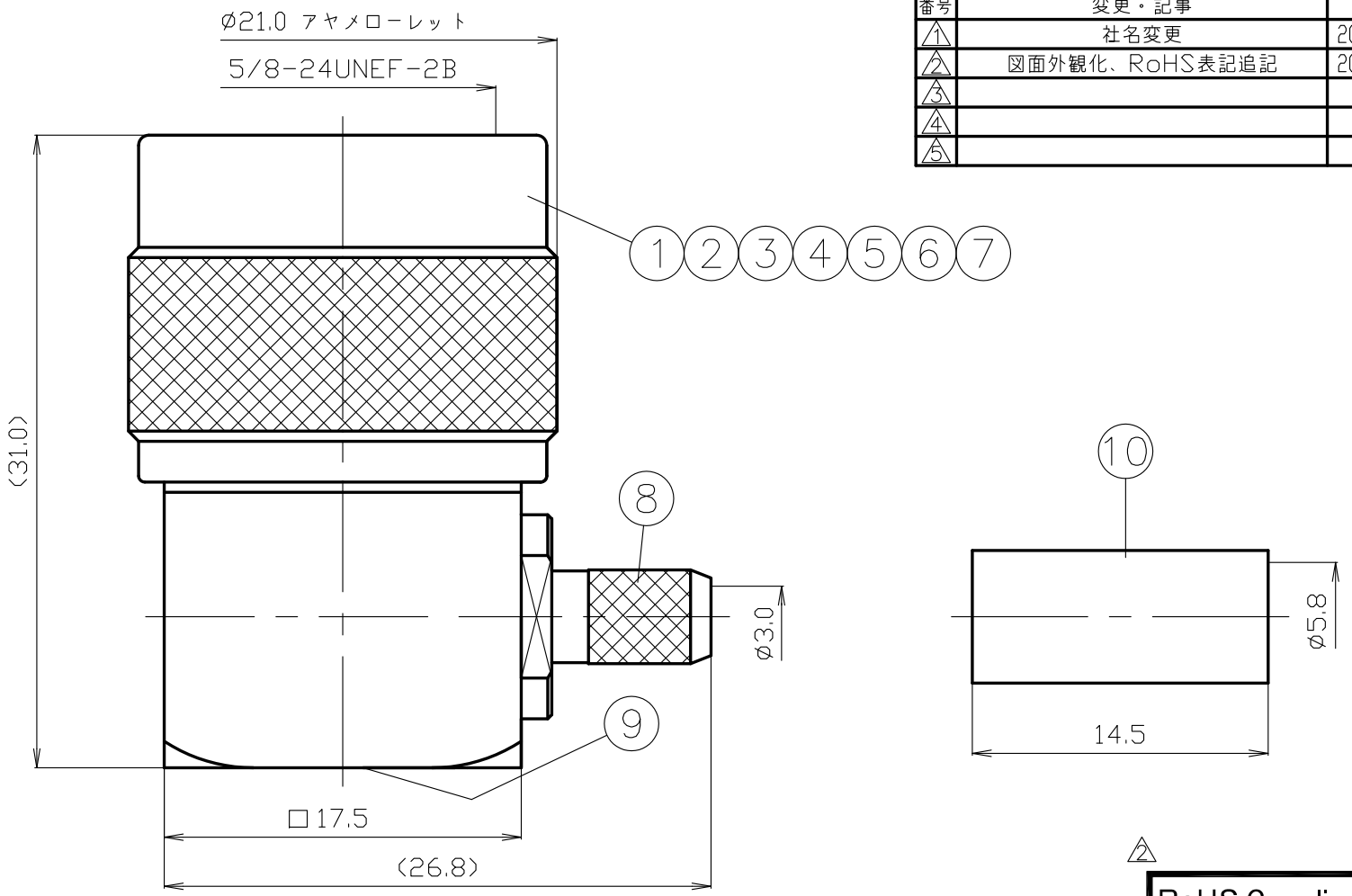
番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	図面外観化、RoHS表記追記	2017.01.30	山本
△3			
△4			
△5			



△2

RoHS Compliant Cd ≦75ppm

REMARKS	BRASS:Cd ≦75ppm PHOSPHOR BRONZE:Pb <4wt%

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
10	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
9	裏ブタ	黄銅	1	Ni	
8	横棒	黄銅	1	Ni	
7	ブッシング	黄銅	1	Ni	
6	保持リング	リン青銅	1	−−	
5	絶縁体	テフロン	1	−−	
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
3	シェル	黄銅	1	Ni	
2	ガスケット	シリコンゴム	1	−−	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	

尺度 3/1

単位 mm

日付 2007.06.22

投影法

製図	検図	承認	確認
渡邉 '17,01,30 直弘	檜 '17,01,30 澤	山 '17,01,30 本	三 '17,01,30 村

株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品名 N-LP-142A

図番 Y-0552902

GKQM-26-2

仕　様　書

品　名　N-LP-142A

No.　0551125

図　番　Y-0552902

株式会社トーコネ

定　格　1 参考規格　JIS C 5411
2 定格電圧　AC　500V
3 定格周波数　10　GHz
4 公称インピーダンス　50Ω

確　認	検 印	作　成
山 12.01.05 本	檜 12.01.05 澤	山 12.01.05 口

	項　目		条　件	規　格
1	構造形状	構造及び形状寸法	添付図に示す	異常のないこと
2		材　　質	(図番　Y-0552902)	
3		仕上げ及び表示		
4	電気的特性	絶縁抵抗	DC　500V	1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC　1000 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を越えない方法にて	3mΩ 以下
7				
8	機械的特性	互換性	規格に準ずるコネクターと結合したとき	異常なく結合すること
9				
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力　150N以上	異常のないこと
11		結合部接続強度	軸方向引張力　300Nを加えたとき	接続ナットに異常のないこと
12		繰り返し動作	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ 以下
13				
14				

GKQM-19-1

	変更履歴	日　付
1	社名変更	2012.01.05
2		
3		

N-LP-142A　取付仕様書

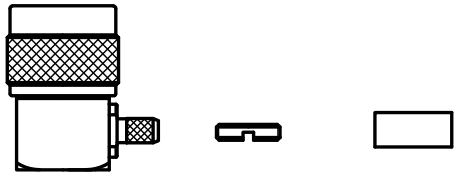
図番	製図	検図	承認	確認
Y-0552902	山 '24,06,10 本	檜 '24,06,10 澤	山 '24,06,10 本	三 '24,06,10 村

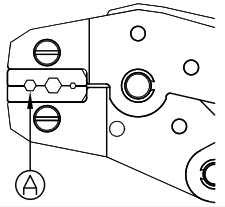
株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

適合ケーブル　△3 RG-142B/U

専用圧着工具
TA-34（本体表示：DCC 1113）
TA-35（本体表示：53-8242）

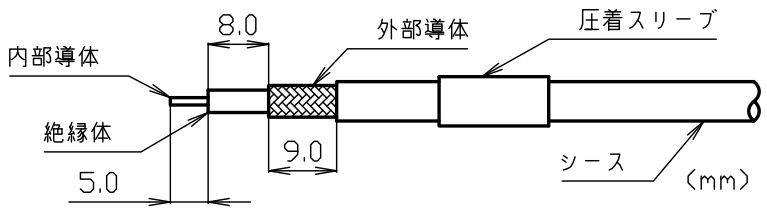
部品構成



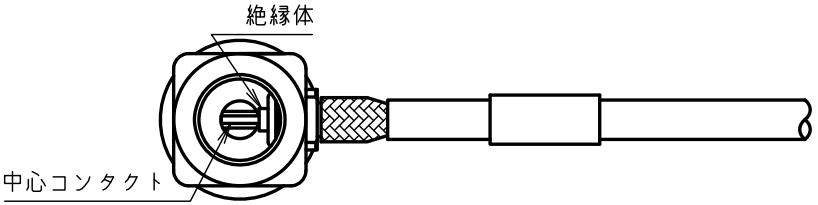


番号	変更・記事	日付	確認
△4	クリンプハイト 追記	2024.06.10	山本
△5	裏ブタ締付トルク　追記	2024.06.10	山本

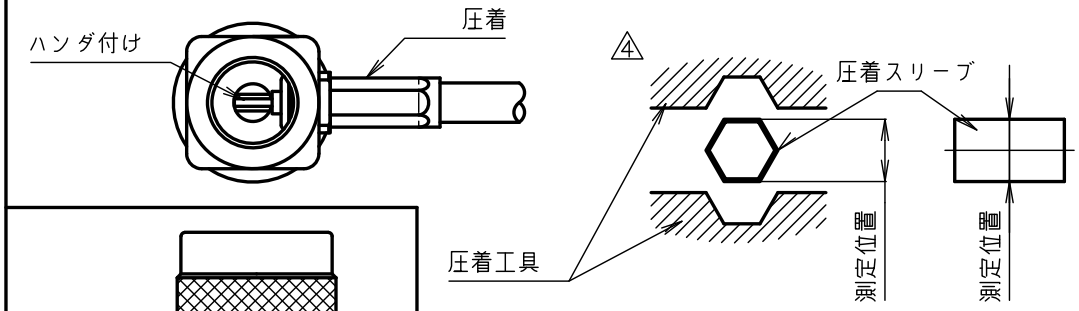
番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	TA-35　ご使用上の注意参照　追記	2012.11.29	済
△3	適合ケーブル 追記	2024.06.10	山本



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。外部導体は、後にシェルを取り付けやすくするため
外側に広げておく。



2 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入るように装着する.
この時 内部導体が中心コンタクトの溝に収まるよう挿入し、絶縁体が
中心コンタクトに当たるところまで入れる。

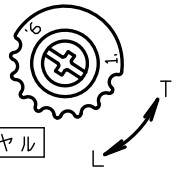


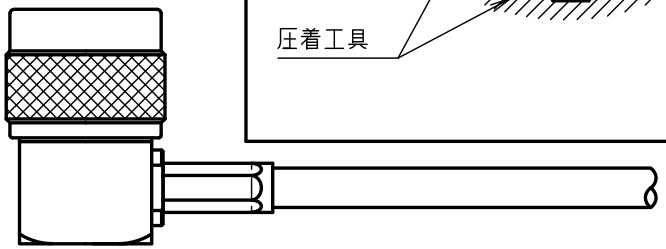
3 中心コンタクトと内部導体に対してハンダ付けを行う.

注意　ハンダが中心コンタクトより盛り上らない様につけること。
絶縁体が溶けないようにハンダ付けを行うこと。
装着後、同軸を引張り抜けないか確認すること。

△4 圧着スリーブをスライドさせ、圧着工具のA部を用い圧着させる。
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5.96~6.16mm





4 裏ブタをトルクドライバー等で締め付け作業を終了する。
（推奨締付トルク：20 cN·m） △5

◆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。

GKQM-15

TA-35圧着工具 ご使用上の注意

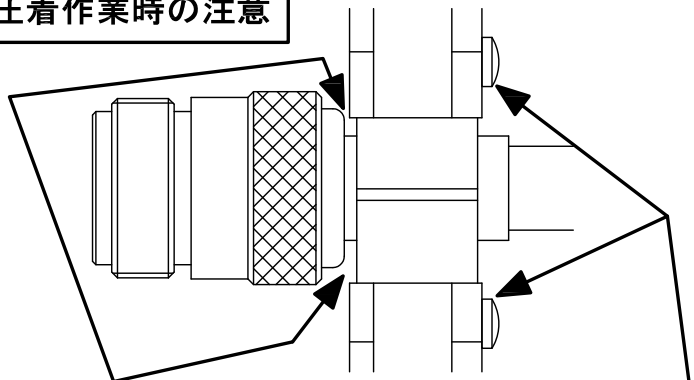
(本体表示：53-8242)

株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

作成	確認
山 '12,11,14 本	檜 '12,11,14 澤

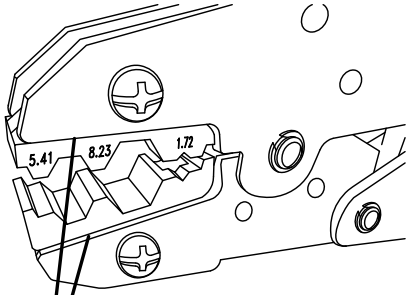
◆TA-35圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクターの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクターにキズがつく場合があります。

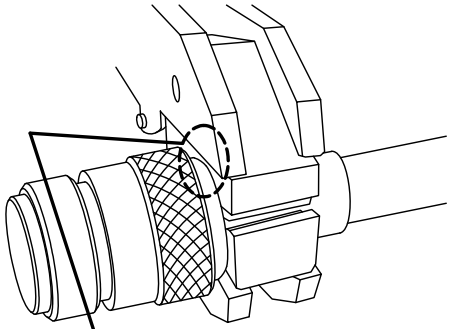
圧着作業時の注意



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

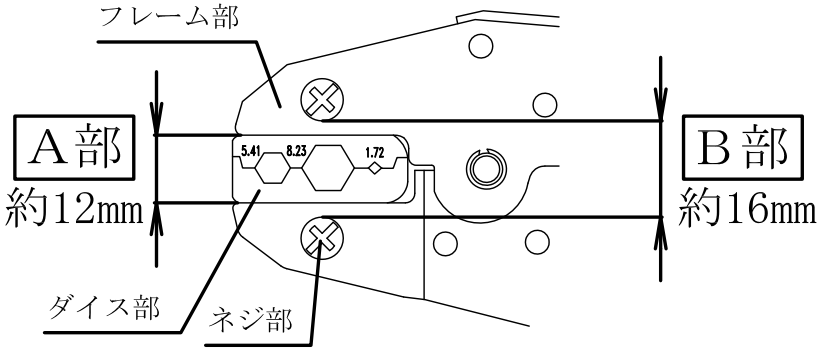
② ネジ部に当らないように注意



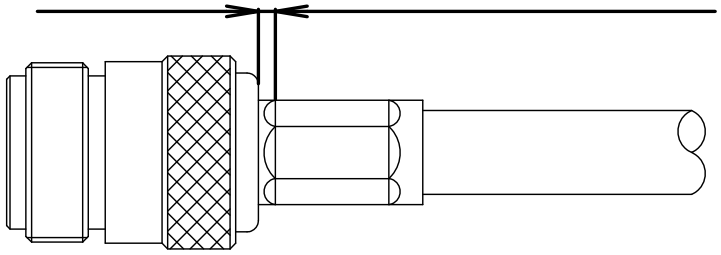


フレーム部は両面共に注意すること

A部 ダイス幅よりもフレーム部の幅が大きく、コネクターの圧着部付近が下記寸法よりも大きいコネクターは接触しないよう注意が必要です。



B部 圧着部付近が１６ｍｍを超えるコネクター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。

※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。