

11	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
10	シェル	黄銅	1	Ni	
9	エンドキャップ	黄銅	1	Ni	
8	横棒	黄銅	1	Ni	
7	平ワッシャー	黄銅	1	Ni	
6	スペーサー	ジラコン	1	--	
5	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
4	嵌合部ガスケット	シリコンゴム	1	--	
3	絶縁体	PTFE	1	--	
2	接続ナット	黄銅	1	Ni	
1	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度 3/1
単位 mm
日付 2013.05.17

製 図	検 図	承 認	確 認
山 '13.05.17 本	檜 '13.05.17 澤	山 '13.05.17 本	三 '13.05.17 村

投影法

株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

RoHS Compliant Cd ≤75ppm

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

品 名
TNC-LP-58A

図 番 Y-0454201

TNC-LP-58A 取付仕様書

適合ケーブル RG-58/U, RG-58A/U

専用圧着工具
TA-34
(本体表示: DCC 1113)

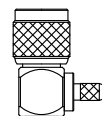
専用圧着工具
TA-35
(本体表示: 53-8242)

図番
Y-0454201

製図	検図	承認	確認
渡邊 '20,01,09 直弘	檜 '20,01,09 澤	山 '20,01,09 本	三 '20,01,09 村



部品構成



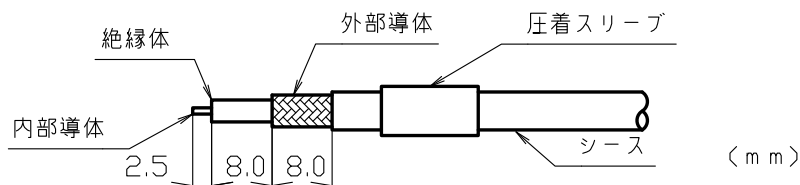
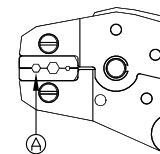
シェル



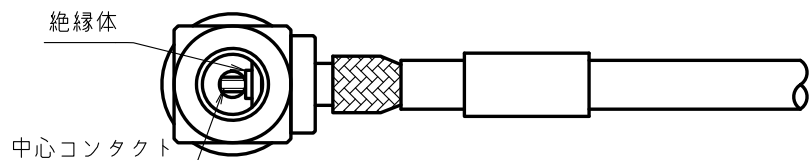
エンドキャップ



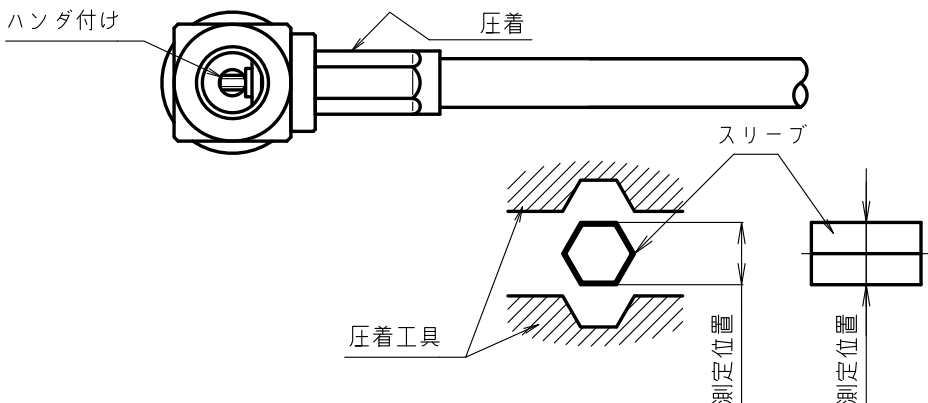
圧着スリーブ



1 同軸ケーブルへ圧着リングを通しシース、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。



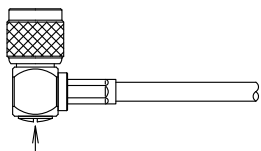
2 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入るように装着する。この時内部導体が中心コンタクトの溝に収まるよう挿入し、絶縁体が中心コンタクトに当たるところまで入れる。



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も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。

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。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さ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高さ6.10~6.30mm



4 エンドキャップを取り付け作業を終了する。

◆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)



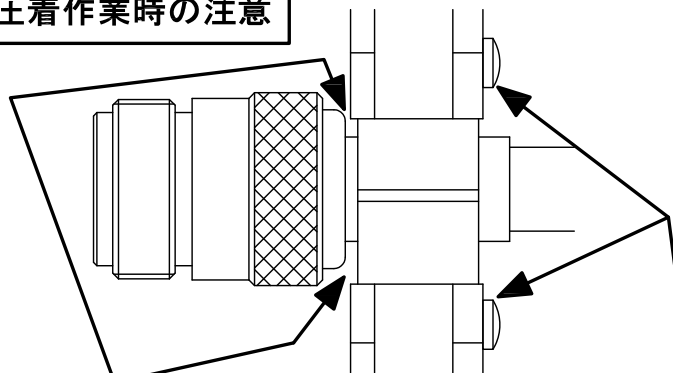
作成 確認

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。

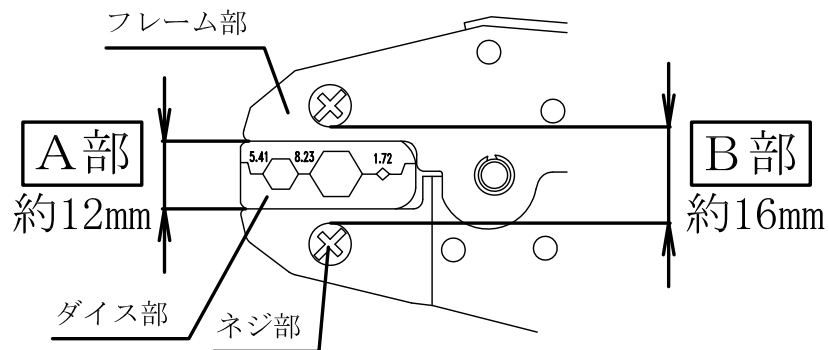
圧着作業時の注意



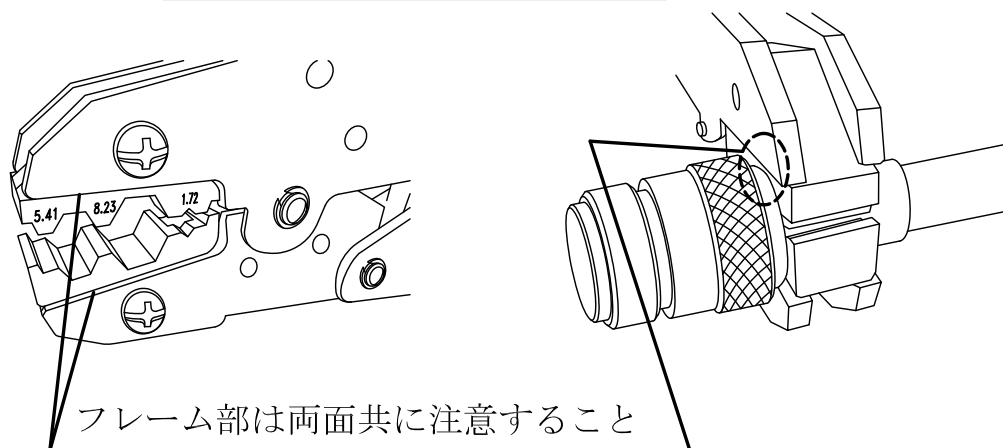
① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

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。

