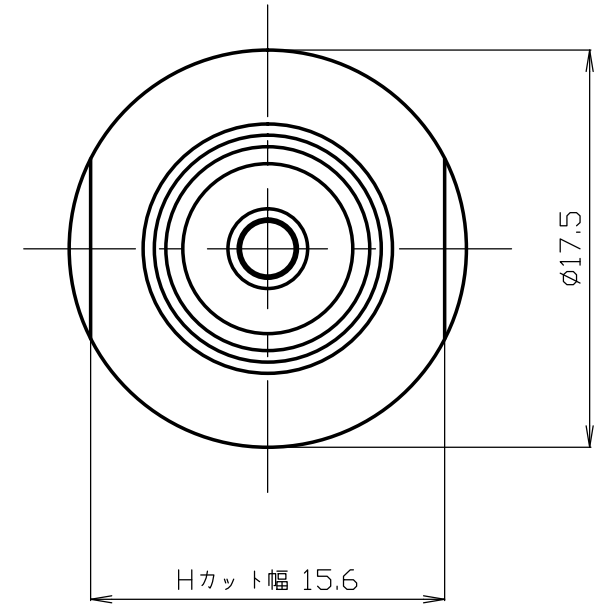
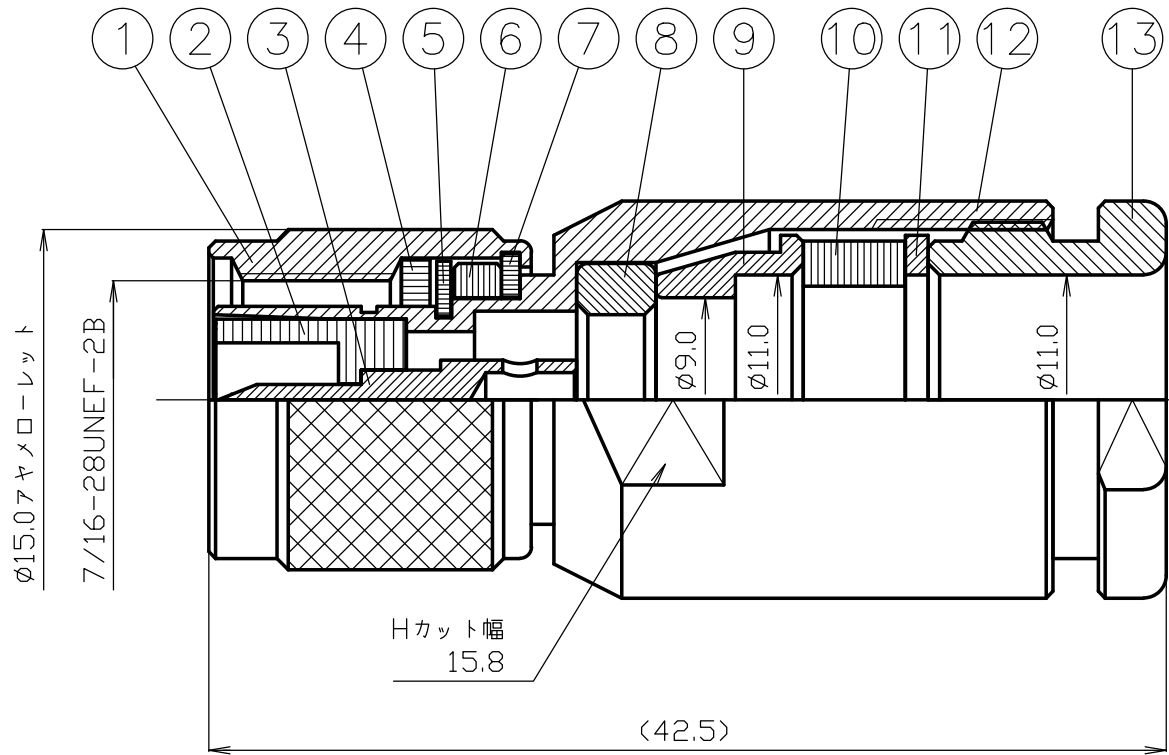


| 番号 | 変更・記事 | 日付 | 確認 |
|----|-------|------------|------|
| △ | 社名変更 | 2012.02.15 | (山本) |
| △ | | | |
| △ | | | |
| △ | | | |
| △ | | | |



| | | | | | |
|----|----------|--------|-----|-----|-----|
| 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 | - | |
| 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 | テフロン | 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 | - | |
| 3 | 中心コンタクト | 黄銅 | 1 | AU | |
| 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 寸 | 3 / 1 |
| 単 位 | mm |
| 日 付 | 2002.07.22 |

| 製 図 | 検 図 | 承 認 | 確 認 |
|---------------------|---------------------|---------------------|----------------------|
| 山 '12.02.15 口 | 檜 '12.02.15 澤 | 山 '12.02.15 本 | 中村 '12.02.15 義 |

| | |
|-----|-----------|
| 品 名 | TNCP-7 |
| 図 番 | J-0411759 |



仕 様 書

品 名 TNCP-7

No. 0411728

図 番 J-0411759

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 3 GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω

| | | |
|--------------------|--------------------|-----------------------|
| 確 認 | 検 印 | 作 成 |
| 山 15.07.23 本 | 檜 15.07.23 澤 | 渡邊 '15.07.23 直弘 |

| | 項 目 | 条 件 | 規 格 |
|----|-----------|----------|--|
| 1 | 構造形状 | 構造及び形状寸法 | 異常のないこと |
| 2 | | 材 質 | |
| 3 | | 仕上げ及び表示 | |
| 4 | 電 氣 的 特 性 | 絶縁抵抗 | DC 500V 5000MΩ 以上 |
| 5 | | 耐電圧 | AC 1500V 1分間にて 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 | 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 | | ケーブル引張強度 | 軸方向引張力 245Nを加えたとき 異常のないこと |
| 9 | | 結合部接続強度 | 軸方向引張力444.8N印加時及び、接続ナット に1.7Nmのトルクを加えたとき 接続ナットに 異常のないこと |
| 10 | | 繰り返し動作 | 5000回の抜き差し後 接触抵抗は10mΩ 以下 |
| | | | |

GKQM-19-1

| | 変更履歴 | 日 付 |
|---|------|-----|
| 1 | | |
| 2 | | |
| 3 | | |

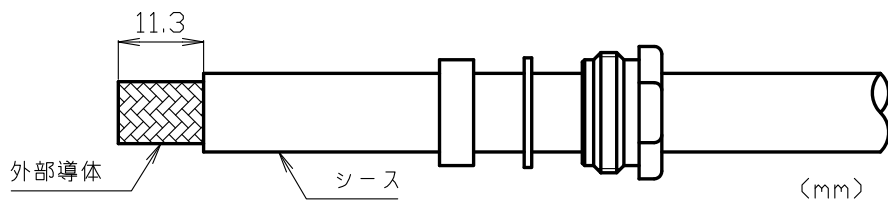
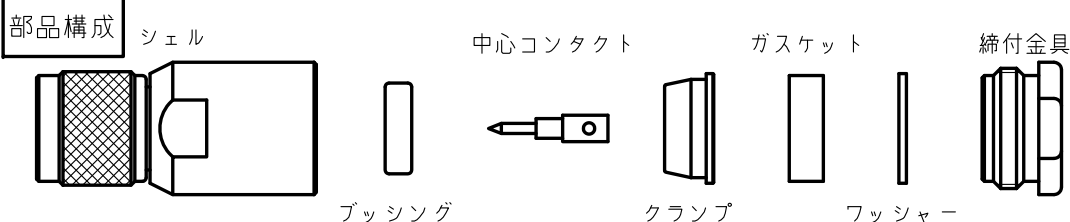
TNCP-7 取付仕様書

適合ケーブル 7C-2V、7C-FB、S-7C-FB、RG-8/U、RG-11/U、EM-7C-2E

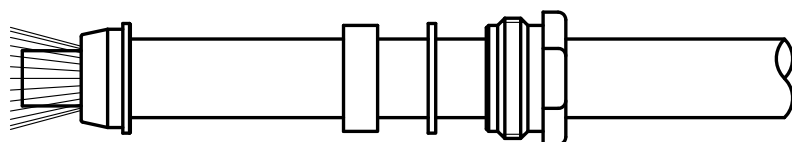
図番 J-0411759



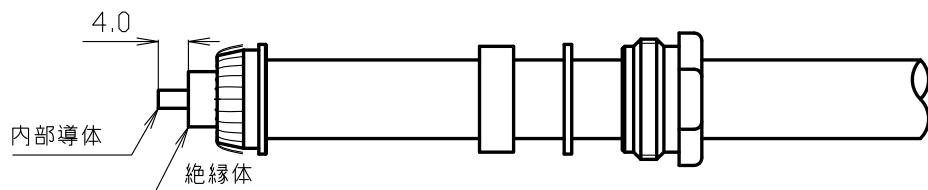
| 作成 | 確認 |
|-----------------------|----------------------|
| 渡邊 '15,07,23 直弘 | 山本 '15,07,23 本 |



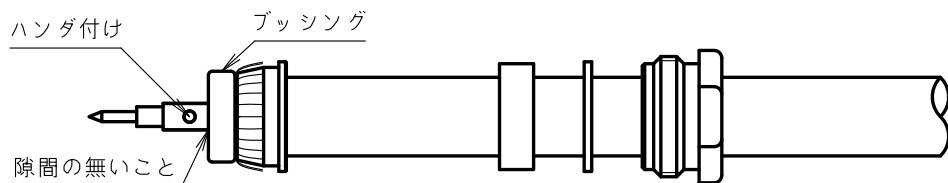
- 1 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



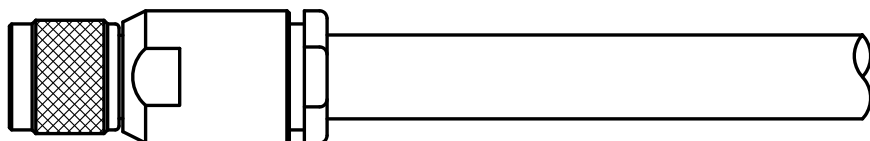
- 2 クランプを装着し、外部導体をほぐす。



- 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。



- 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。ハンダ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ハンダ付けを行う。ハンダ付け後、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。