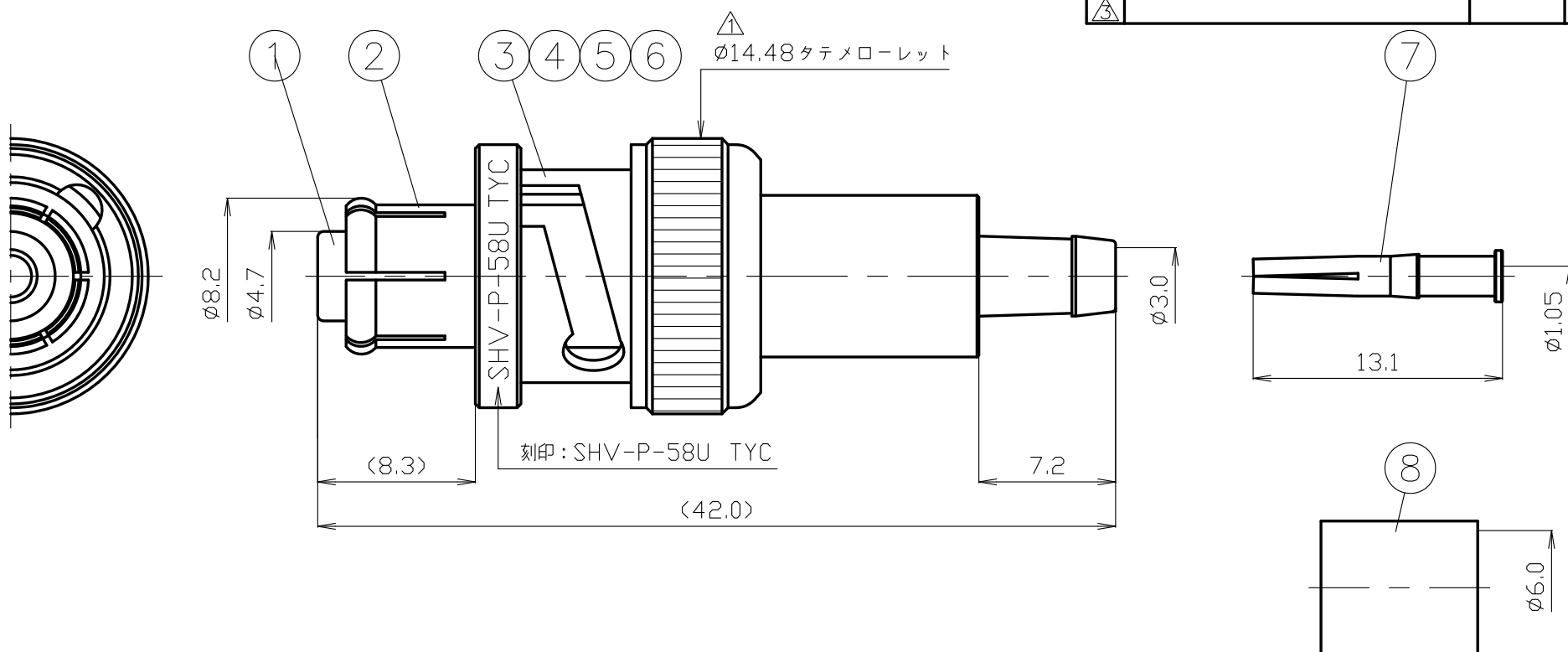


番号	変更・記事	日付	確認
△	φ13.84 → φ14.48 寸法変更	2015.01.30	(印)
△			
△			



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

8	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
7	中心コンタクト	リン青銅	1	Au	
6	ワッシャー	鉄	1	Ni	
5	ウェーブワッシャー	SK5	2	Ni	
4	ガスケット	シリコンゴム	1	---	
3	接続スリーブ	黄銅	1	Ni	
2	シェル	黄銅	1	Ni	
1	絶縁体	テフロン	1	---	
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考

尺 度	3/1
単 位	mm
日 付	2014.12.03

製 図	検 図	承 認	確 認
檜	山	山	三
'15.01.30	'15.01.30	'15.01.30	'15.01.30
澤	本	本	村

投 影 法			株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.
-------	---	---	--

品 名	SHVP-58/U
図 番	D-1013871

仕 様 書

品 名 SHVP-58/U

No. 1011672

図 番 D-1013871

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 MIL-C-39012
2 定格周波数 適用しない
3 公称インピーダンス 不整合

確 認	検 印	作 成
山 15.3.18 本	山 15.3.18 本	檜 15.3.18 澤

	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	電気的 特性	絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 5000V 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 中心コンタクト相互間 3mΩ 以下
7			
8	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
9		結合部接続強度	軸方向引張力250Nを加えたとき 接続スリーブに 異常のないこと
10		雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージ0.56N以上 異常のないこと
11		ケーブル接続強度	軸方向引張力98N以上 異常のないこと
12		適合ケーブル	RG-58/U、RG-58A/U

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

SHVP-58/U 取付仕様書

適合ケーブル RG-58/U、RG-58A/U

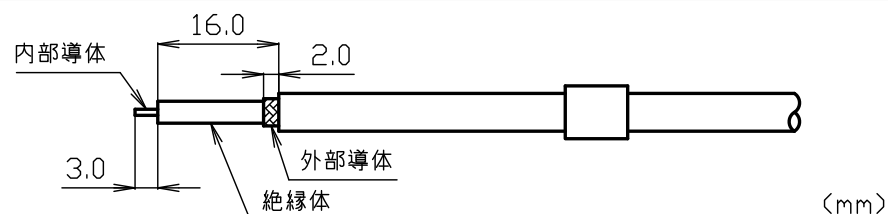
専用圧着工具
TA-34
(本体表示: DCC 1113)

図番
D-1013871

 株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '20,05,08 直弘	檜 '20,05,08 澤	山 '20,05,08 本	三 '20,05,08 村

部品構成



番号	変更・記事	日付	確認
△	シェル装着工程 説明文変更	2020.04.14	山本
△	外部導体処理工程 説明文・図変更	2020.05.08	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とる。

② 中心コンタクトを内部導体に装着し圧着工具のB部で圧着する。圧着後、手で引張り 抜けない事を確認する。

※ この時、中心コンタクトと絶縁体の間に、隙間が出来ない事。
中心コンタクトのツバの部分は圧着しない事。

③ 外部導体を均等に放射状にほぐして、正面から見て外部導体をシースの外径にて切りそろえる。△

④ シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。この時、同軸ケーブルの絶縁体がシェルの奥に突き当たるまで挿入する。△

⑤ 圧着スリーブを図の位置までスライドさせ、圧着工具のA部で圧着し、作業を完了する。

