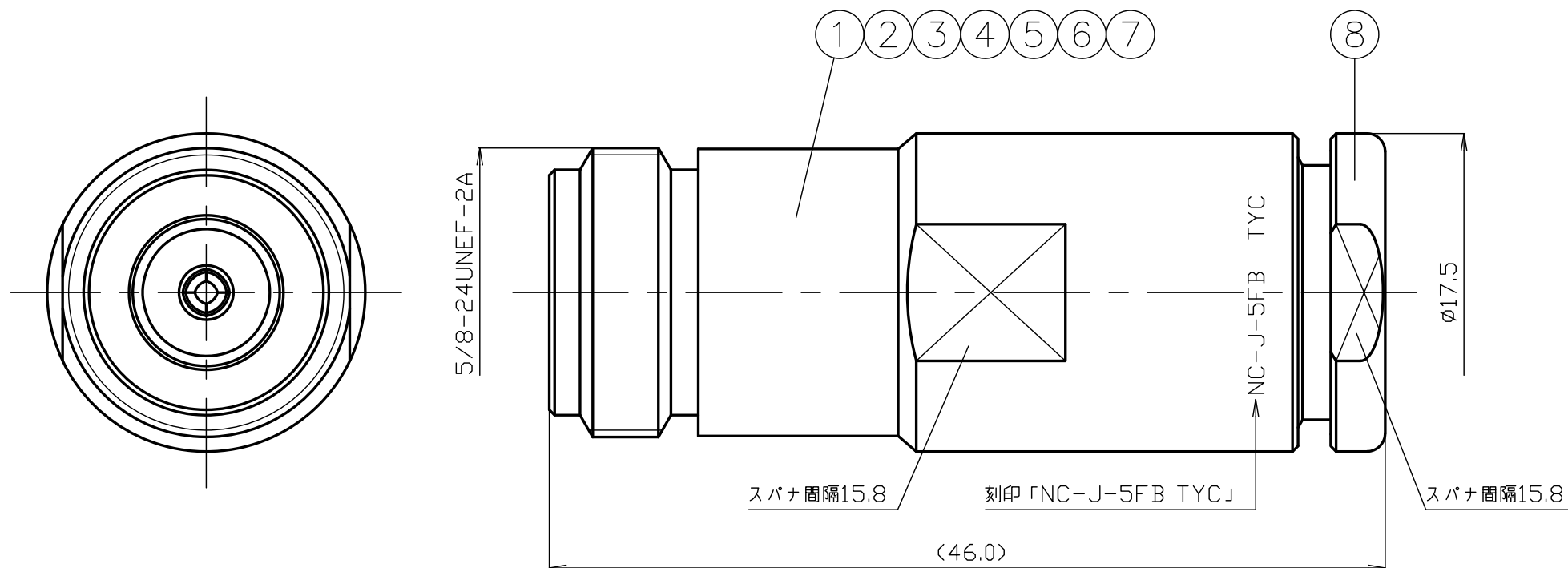


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.05	(山)
△	RoHS表記変更、中心コンタクトめっき変更「Ag」→「Au」	2021.05.11	(山)
△	部品名変更「座金」→「ブッシング」、「座金」→「ワッシャー」	2021.05.11	(山)
△	部品名変更「クランプナット」→「締付金具」	2021.05.12	(山)



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

8	締付金具	黄銅	1	Ni	内径φ8.0
7	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
6	ガスケット	シリコンゴム	1	---	
5	クランプ	黄銅	1	Ni	
4	ブッシング	黄銅	1	Ni	
3	中心コンタクト	リン青銅	1	Au	内径φ1.2
2	絶縁体	テフロン	1	---	
1	シェル	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	2010.08.31

製 図	検 図	承 認	確 認
渡 邊 '21.05.12 直 弘	檜 '21.05.12 澤	山 '21.05.12 本	三 '21.05.12 村

品 名	N-CJ-5FB
図 番	S-0522059

仕 様 書

品 名 N-CJ-5FB

No. 0520967

図 番 S-0522059

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

4 公称インピーダンス 75Ω

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	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 1000V 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	特 性		
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		ケーブル接続強度	軸方向引張力196N以上 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0.98N以上 異常のないこと
11	性		

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	図番変更	2010. 08. 31
2	品名表記変更 NC-J-5FB → N-CJ-5FB	2010. 08. 31
3	社名変更	2012. 01. 05

N-CJ-5FB 取付仕様書

部品構成

図 番 S-0522059



作 成	確 認
山 '12.01.05 口	山 '12.01.05 本



シェル

ブッシング



中心コンタクト

クランプ

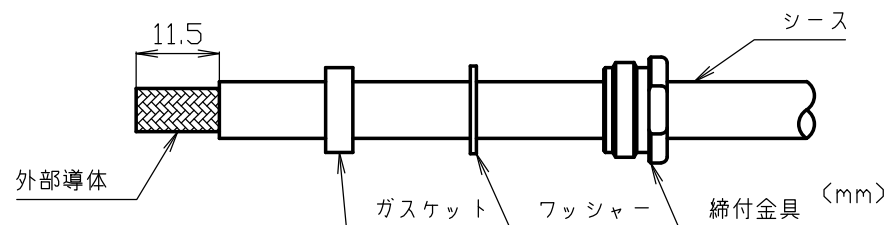


ガスケット

ワッシャー

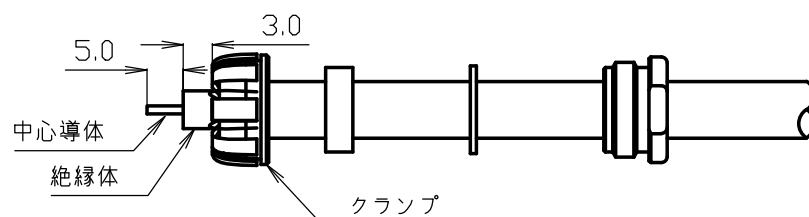


締付金具

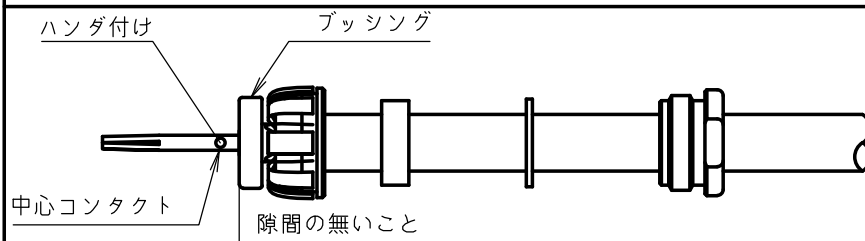


- 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切り取る。

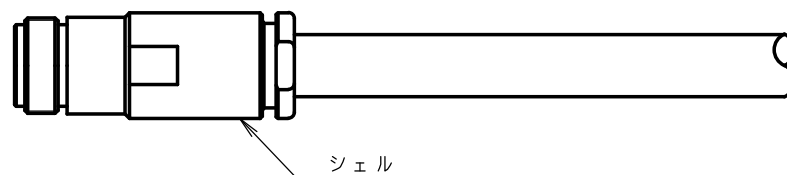
番号	変更・記事	日付
1	社名変更	2012.01.05
2		
3		



- クランプを装着し、外部導体をほぐしてからアルミ箔をたんざく状に切り、折り返して切りそろえ、絶縁体を図中の寸法で切り取る。



- ブッシングを装着後、中心導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けをする。ハンダが盛り上がらないよう注意し、絶縁体と中心コンタクトに隙間が無いこと。ハンダ付け後、中心コンタクトを軽く手で引っ張り、抜けないことを確認する。



- 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。