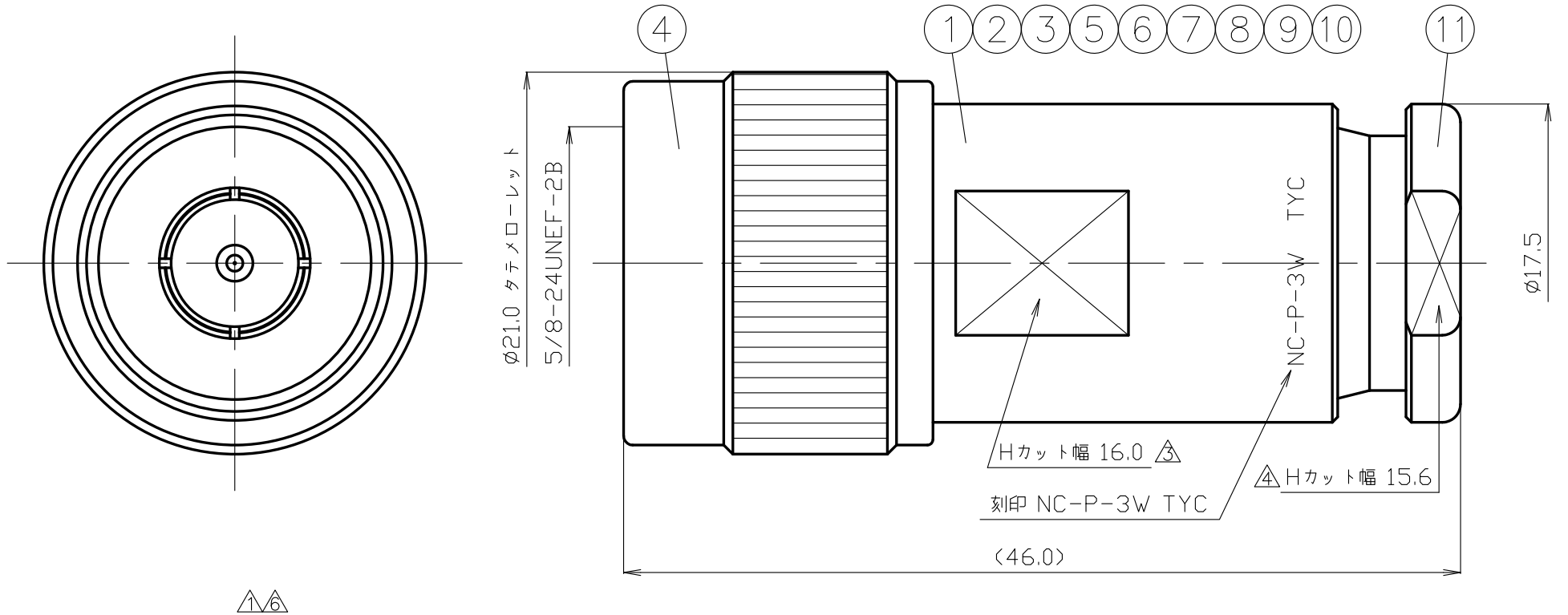


番号	変更・記事	日付	確認	番号	変更・記事	日付	確認	番号	変更・記事	日付	確認
△	部品名変更 「座金」→「ブッシング」、「座金」→「ワッシャー」	2019.08.21	(山)	△	Hカット幅 15.6 追記	2011.12.19	済	△	RoHS表記 追記	2011.12.19	済
△	部品名変更 「コンタクト」→「中心コンタクト」、材質名変更「シリコン」→「シリコンゴム」	2019.08.21	(山)	△	社名変更	2012.01.05	済	△	黄銅 → ※リン青銅 に変更	2011.12.19	済
△				△	RoHS表記 変更	2019.08.21	(山)	△	Hカット幅 16.0 追記	2011.12.19	済



11	締付金具	黄銅	Ni	1	内径φ6.7
10	ワッシャー	黄銅	Ni	1	
9	ガスケット	シリコンゴム	--	1	
8	クランプ	黄銅	Ni	1	
7	ブッシング	黄銅	Ni	1	
6	バネ	リン青銅	Ni	1	
5	ガスケット	シリコンゴム	--	1	
4	接続ナット	黄銅	Ni	1	
3	中心コンタクト	リン青銅	Ag	1	
2	絶縁体	テフロン	--	1	
1	シェル	黄銅	Ni	1	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度 3/1  
単位 mm  
日付 2003.12.01

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '19.08.21 直弘	檜 '19.08.21 澤	山 '19.08.21 本	三 '19.08.21 村

<b>RoHS Compliant</b> Cd ≤75ppm REMARKS BRASS: Cd ≤75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%		品 名
		N-CP-3W
		図 番 S-0512094

# 仕 様 書

品 名 N-CP-3W

No. 0511230

図 番 S-0512094

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 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

No.	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 1000MΩ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			
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			
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力 147N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			

GKQM-19-1

No.	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

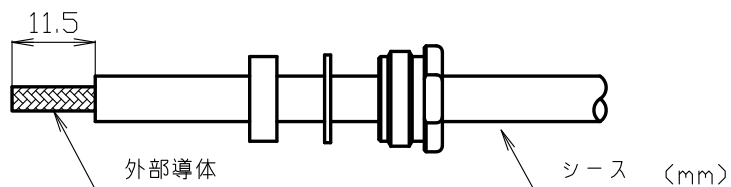
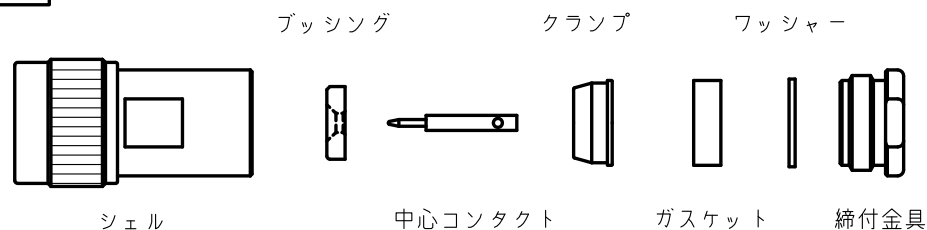
# N-CP-3W 取付仕様書

## 部品構成

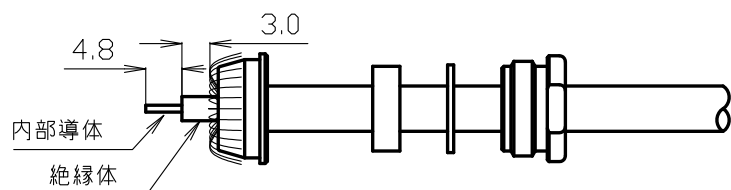
図番  
S-0512094



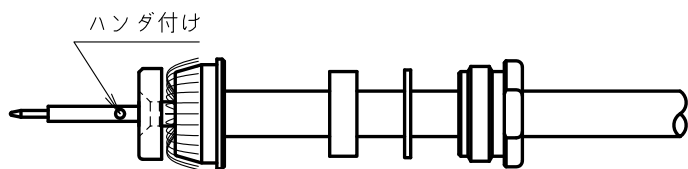
製図	検図	承認	確認
渡邊 '19,08,21 直弘	檜 '19,08,21 澤	山 '19,08,21 本	三 '19,08,21 村



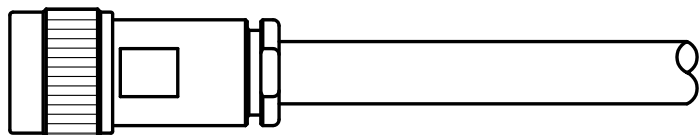
1 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



2 クランプを装着し、外部導体を折り返して切りそろえ、絶縁体を図中の寸法で切りとる。



3 ブッシングを装着し（大きなテーパのついている方が中心コンタクト側）内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けをする。ハンダ付け後、絶縁体と中心コンタクトに隙間がないこと。



4 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。