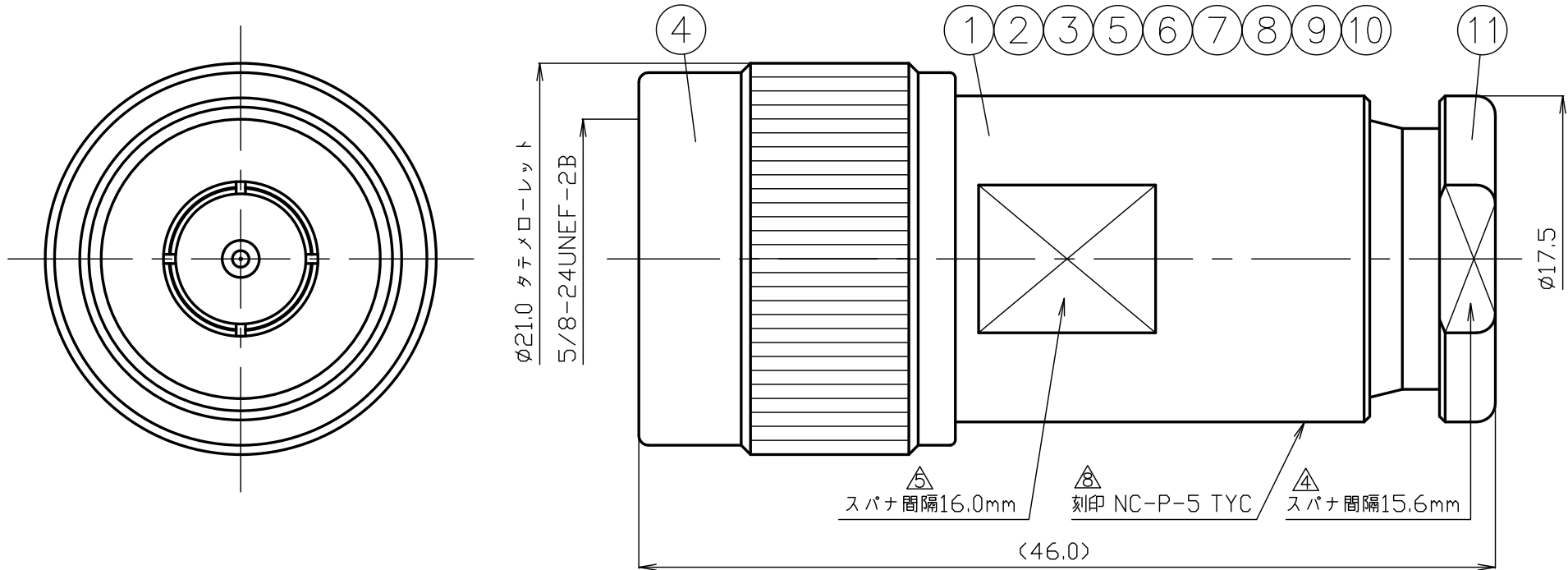


△	番号	変更・記事	日付	確認	△	15.6 → 16.0 追記	2011.12.14	済	△	番号	変更・記事	日付	確認
△	△	部品名変更「塵金」→「ブッシング」、「塵金」→「ワッシャー」	2019.09.02	済	△	「※N-CP-5FB共通」表記削除	2011.12.14	済	△	△	統一の為、表記変更	2007.12.28	済
△	△	部名変更「コネクタ」→「中心コネクタ」、部名変更「シリコン」→「シリコンゴム」	2019.09.02	済	△	社名変更	2012.01.05	済	△	△	RoHS表記 追記	2011.12.14	済
△	△	中心コネクタ めっき変更「Ag」→「Au」	2021.05.11	(未)	△	N-CP-5 → NC-P-5 TYC 変更	2012.11.05	済	△	△	黄銅 → ※リン青銅 に変更	2011.12.14	済
△	△				△	RoHS表記 変更	2019.09.02	済	△	△	Hカット幅 15.6 追記	2011.12.14	済



11	締付金具	黄銅	Ni	1	内径φ8.2
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	中心コネクタ	リン青銅	Au	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	製 図	検 図	承 認	確 認
単 位	mm	渡 邊	檜	山	三
日 付	2002.10.21	'21.05.11	'21.05.11	'21.05.11	'21.05.11
投 影 法	◎ ◁	直 弘	澤	本	村
		株式会社 トーコネ			
		TO-CONNE CO.,LTD.			

RoHS Compliant [Cd ≤75ppm]

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

品 名	△ N-CP-5
図 番	J-0511821

# 仕 様 書

品 名 N-CP-5

No. 0510611

図 番 J-0511821

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  
 4 使用温度範囲 -40°C~+85°C

確 認	検 印	作 成
山 16.06.16 本	檜 16.06.16 澤	渡邊 16.06.16 直弘

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 気 的 特 性	絶縁抵抗	1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間
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
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
9		ケーブル接続強度	軸方向引張力 196N以上
10		結合部接続強度	軸方向引張力 294Nを加えたとき
11	適合ケーブル	5C-2V、EM-5C-2E	接続ナットに異常のないこと

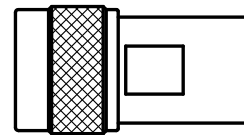
GKQM-19-1

No.	変更履歴	日 付
1	NC-P-5→N-CP-5に品名変更	2007. 12. 28
2	社名変更	2012. 01. 05
3	使用温度範囲、適合ケーブル 追記	2016. 06. 16

# N-CP-5 取付仕様書

## 部品構成

中心コンタクト クランプ ワッシャー



シェル



絶縁体



ブッシング



ガスケット

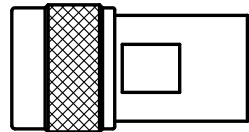


締付金具

図番  
J-0511821



製図	検図	承認	確認
渡邊 '19,09,02 直弘	檜 '19,09,02 澤	山 '19,09,02 本	三 '19,09,02 村

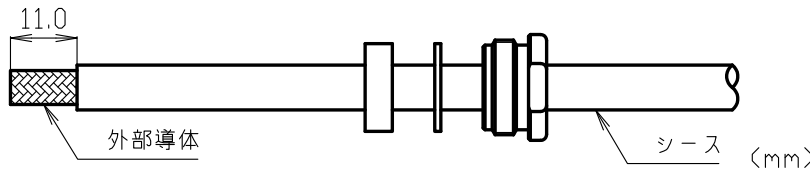


シェル

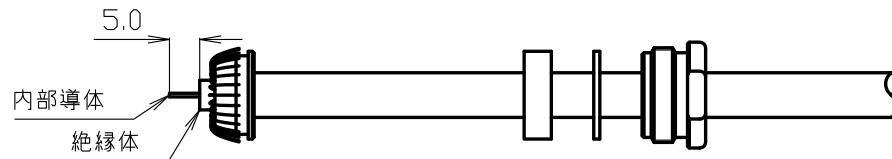
絶縁体

番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.01.05
△2	工程4、ブッシングの方向指示追記	2019.09.02
△3		

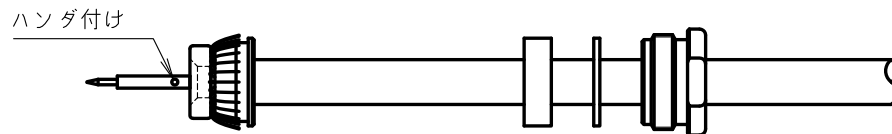
① シェルの中に絶縁体を装着する。



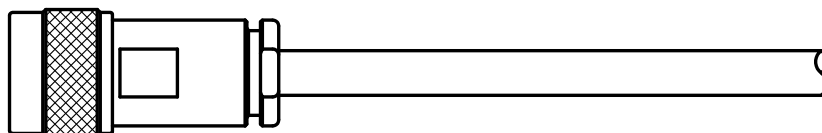
② 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



③ クランプを装着し、外部導体をほぐして絶縁体を図中の寸法で切りとる。



④ 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、ラジオペンチ等でコンタクトを引っ張り(約1kg)ハンダ付けを確認する。



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。