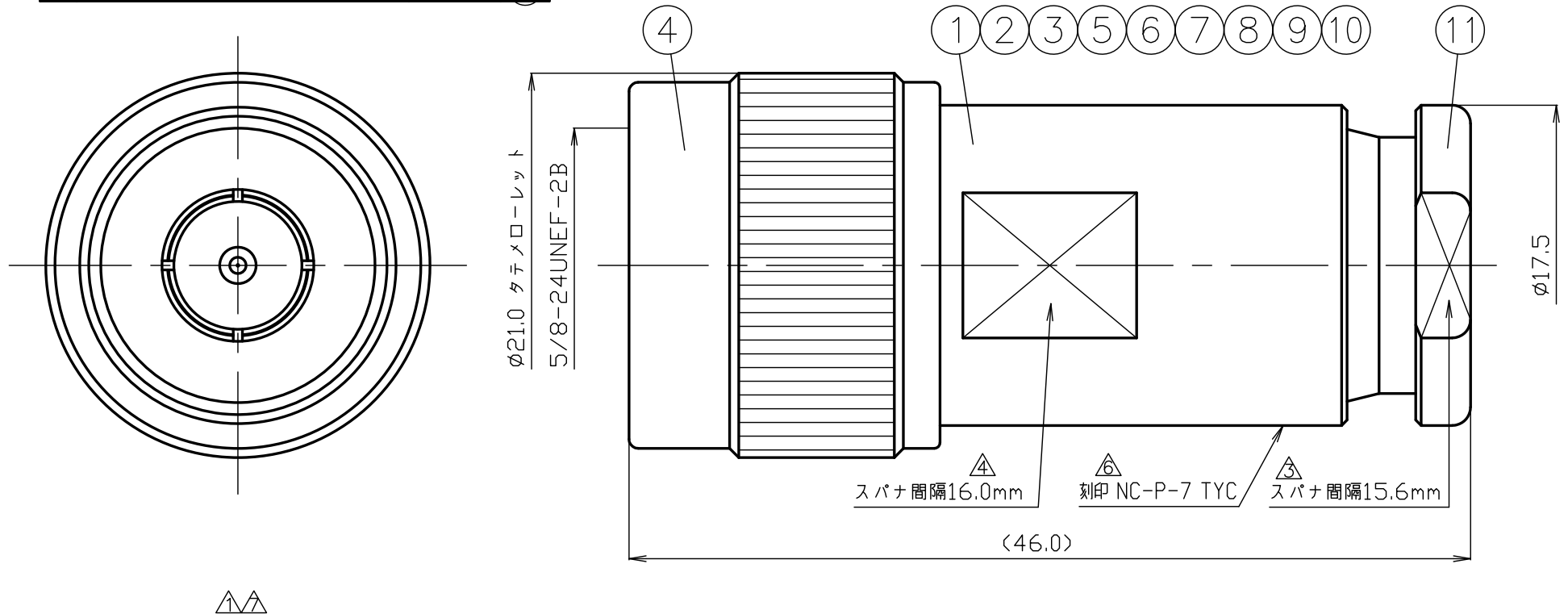


番号	変更・記事	日付	確認
△	RoHS表記変更、中心コンタクトめっき変更「Ag」→「Au」	2021.05.11	(株)
△	部品名変更「コネクタ」→「中心コンタクト」、材質変更「シリコン」→「シリコンゴム」	2021.05.11	(株)
△	部品名変更「座金」→「ブッシング」、「座金」→「ワッシャー」	2021.05.11	(株)
△	注記削除	2021.05.11	(株)

番号	変更・記事	日付	確認
△	15.6 → 16.0 追記	2011.12.19	済
△	社名変更	2012.01.05	済
△	N-CP-7 → NC-P-7 TYC 変更	2012.11.05	済

番号	変更・記事	日付	確認
△	RoHS表記 追記	2011.12.19	済
△	黄銅 → *リン青銅 に変更	2011.12.19	済
△	Hカット幅 15.6 追記	2011.12.19	済



11	締付金具	黄銅	Ni	1	内径φ11.2
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	中心コンタクト	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
単位 mm
日付 2002.10.21

製図	検図	承認	確認
渡邊 '21.05.11 直弘	檜 '21.05.11 澤	山 '21.05.11 本	三 '21.05.11 村

投影法

株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

RoHS Compliant [Cd ≤75ppm]

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

品名	N-CP-7
図番	S-0512096

仕 様 書

品 名 N-CP-7

No. 0510114

図 番 S-0512096

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格

MIL-C-39012, JIS-C5411

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	1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間にて
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	異常なく結合すること
9			
10			
11	性	結合部接続強度	接続スリーブに
12		軸方向引張力30kgfにて及び接続スリーブ に30kgf・cmのトルクを加えたとき	異常のないこと

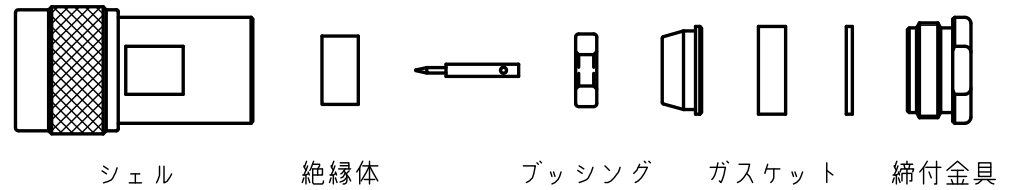
GKQM-19-1

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

N-CP-7 取付仕様書

部品構成

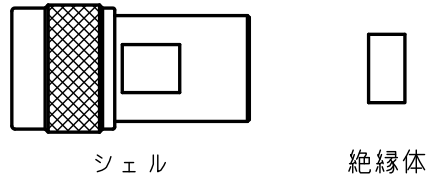
中心コンタクト クランプ ワッシャー



図番 S-0512096

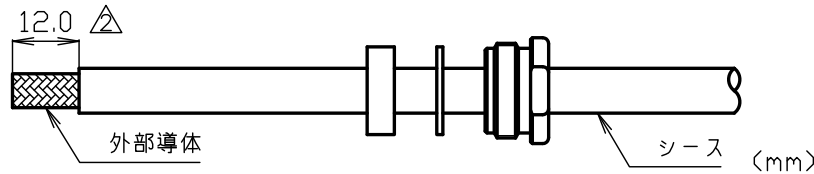


作成	確認
山	檜
'13,10,25	'13,10,25
本	澤

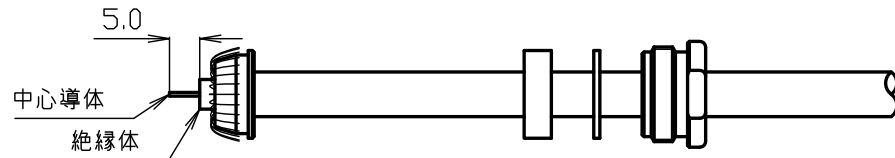


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△	11.0 → 12.0 に変更	2013.10.25

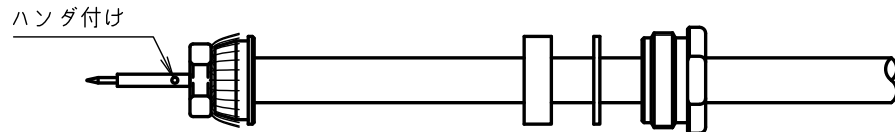
1 シェルの中に絶縁体を装着する。



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。

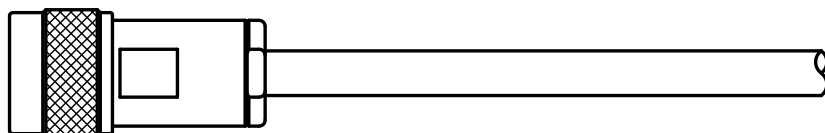


3 クランプを装着し、外部導体をほぐして絶縁体を図中の寸法で切りとる。



4 ブッシングを装着してから、中心導体に中心コンタクトを装着しハンダ付けする。

※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。