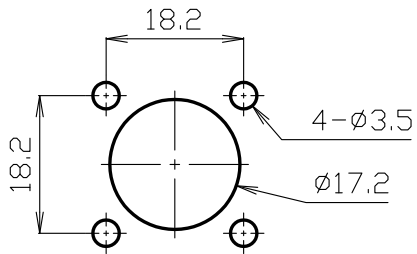
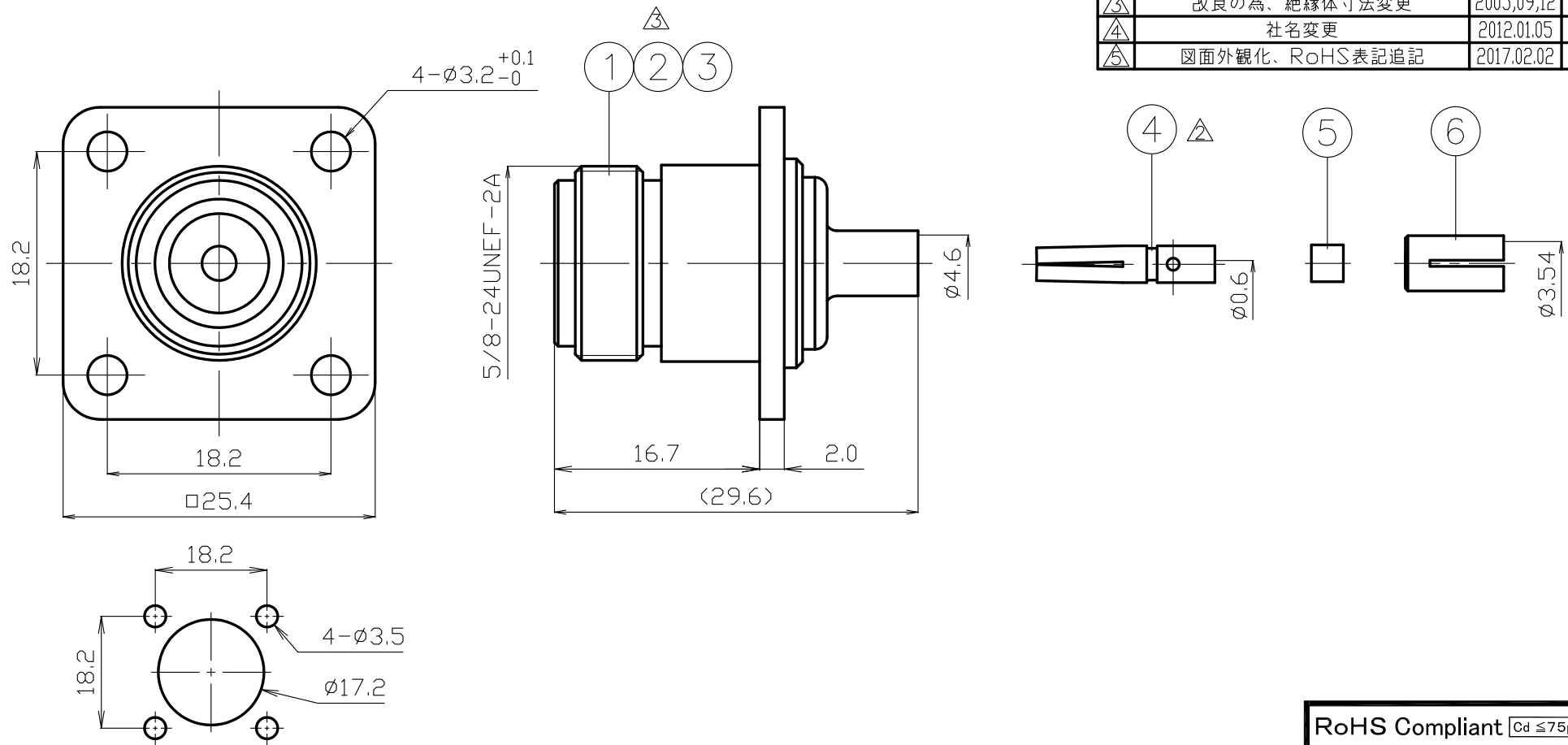


番号	変更・記事	日付	確認
△	取付穴参考寸法追記	2005.09.12	済
△	改良の為、中心コンタクト寸法変更	2005.09.12	済
△	改良の為、絶縁体寸法変更	2005.09.12	済
△	社名変更	2012.01.05	済
△	図面外観化、RoHS表記追記	2017.02.02	済



△ 取付穴参考寸法

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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	尺度	製図	検図	承認	確認	品名
7						2/1					
6	クランプ	黄銅	1	Ni		単位 mm	渡邊	檜	山	三	N-PJ-1.5A
5	スペーサ	テフロン	1	--			'17.02.02	'17.02.02	'17.02.02	'17.02.02	
4	中心コンタクト	リン青銅	1	Au		直弘	澤	本	村		
3	ホルダー	黄銅	1	Ni		日付	株式会社 トーコネ				図番 S-0521269
2	絶縁体	テフロン	1	--		2000.10.02	TO-CONN CO., LTD.				
1	シェル	黄銅	1	Ni			投影法				

# 仕 様 書

品 名 N-PJ-1.5A

No. 0521142

図 番 S-0521269

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 定格周波数 10 GHz  
 4 公称インピーダンス 50Ω

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	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す	異常のないこと	
2		(図番 S-0521269)		
3				
4	電 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	機 接觸抵抗	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 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 49N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		取付部強度	引張力500N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-PJ-1.5A 取付仕様書

適合ケーブル

1.5D-2V, 1.5D-QEV  
EM-1.5D-2E △

専用圧着工具  
TA-16(本体表示: DCC 0908)

図番

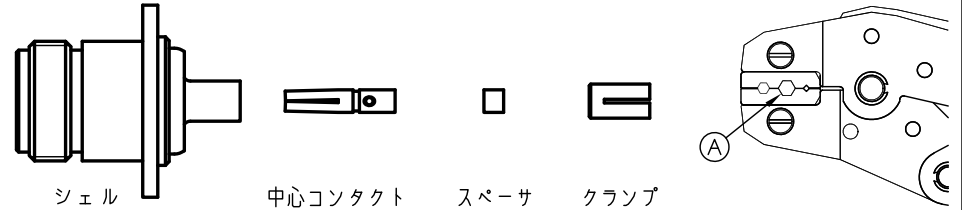
S-0521269

製図 検図 承認 確認

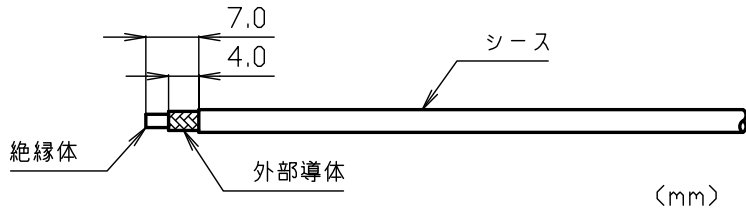
山 '21.01.19 本	檜 '21.01.19 澤	山 '21.01.19 本	三 '21.01.19 村
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------



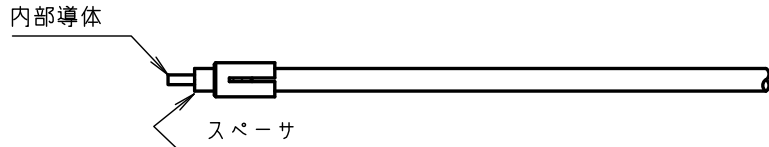
部品構成



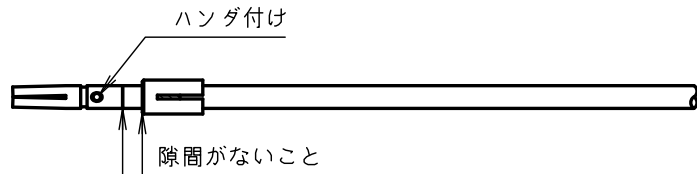
番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△	適合ケーブル追記・クリンプハイト追記	2021.01.19



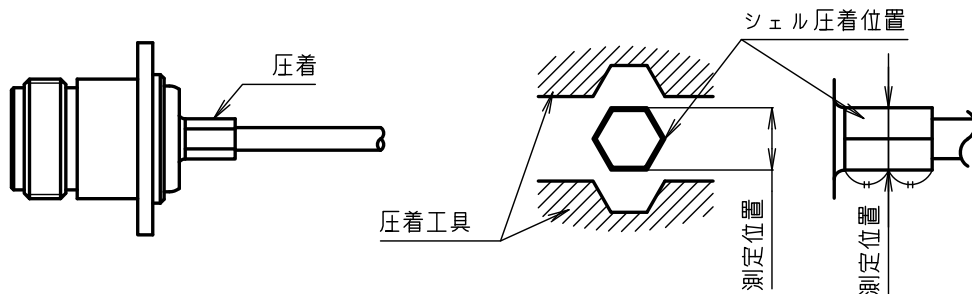
① 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。



② 外部導体を折り返し、クランプ、スペースの順で挿入する。  
次に、絶縁体をカッターで切り取り内部導体を出す。



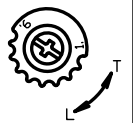
③ 中心コンタクトを挿入してハンダ付けをする。  
\*注意  
この時、中心コンタクトとスペース及びクランプの間に隙間がないこと。ハンダ付け後に中心コンタクトを指で軽く引っ張り抜けなにかを確認する。



④ シェルに中心コンタクトを挿入する。(プチンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する)  
次にシェルを圧着工具のA部で圧着して作業を完了する。

この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して作業を行なう。

測定位置でのクリンプハイト 4.60 ~ 4.77 mm △



強度調整ダイヤル