

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

7	中心コンタクト	リン青銅	1	Au		尺度 3/1
6	□ リング	シリコンゴム	1	--		
5	フェール	黄銅	1	Ni		単位 mm
4	□ リング	シリコンゴム	1	--		
3	絶縁体	テフロン	1	--		日付 2017.04.03
2	シェル	黄銅	1	Ni		
1	プッシング	黄銅	1	Ni		
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考	

製 図	検 図	承 認	確 認
栗	檜	山	三
'17.04.03	'17.04.03	'17.04.03	'17.04.03
原	澤	本	村

品 名	NJ-3.5SW
図 番	X-0524137



仕 様 書

品名 NJ-3.5SW
 図番 X-0524137
 規格 JIS C 5411に準拠
 定 格 1 定格電圧 AC 500V(実効値)
 2 公称インピーダンス 50Ω
 3 周波数範囲 6,000MHz
 4 使用温度範囲 -20℃から+85℃
 5 使用相対湿度 85%以下

No. 0521893

株式会社トーコネ

確認	検印	作成
山 17.04.03 本	檜 17.04.03 澤	栗 17.04.03 原

項目	性能	試験方法(JIS C 5410)
1	外観及び構造	図番 X-0524137 添付図に示す。
2	形状及び寸法	図番 X-0524137 結合部寸法は図番 X-0524137 による。
3	材 料	図番 X-0524137 8.3.1によるほか 図番 X-0524137 による。
4	仕上げ	図番 X-0524137 8.3.2によるほか 図番 X-0524137 による。
5	電 気	絶縁抵抗 1,000MΩ以上 7.2.1による。 a) 試験電圧 500V d.c. ±50V d.c. b) 測定箇所は結合しないコネクターの中心コンタクトと外部導体間とする。
6	耐電圧	せん絡及び絶縁破壊がないこと 7.2.2による。 a) 試験電圧 1,000V a.c. (実効値) b) 電圧印加箇所は結合しないコネクターの中心コンタクトと外部導体間とする。
7	接触抵抗	3mΩ以下 7.2.3による。 ケーブルを付けない中心コンタクトと外部コンタクト間とする。
8	電圧定在波比 (V.S.W.R.)	1.2以下 7.2.4による。周波数範囲 0.3MHzから6,000MHz
9	互換性	異常なく結合すること オス結合部とメス結合部を結合させたとき。
10	めすコンタクトの保持力	1.0N以上 7.3.4による。 規格ピンゲージを用い、試験を行なう。
11	ケーブルクランプ部の引張強度	軸方向 7.3.7を満足すること。 ケーブルの移動及びケーブルクランプ部に異常がないこと ケーブルクランプ部に引張力を加える。 引張力: 147N以上
12	繰り返し動作	接触抵抗 7.3.10によって抜き差しをした後、測定を行う。 10mΩ以下 a) 動作回数 5000回 b) 試験速度 毎分10回以下
13	防水性	漏れによる気泡がないこと ケーブルに取り付けたコネクターを水に浸し空気圧(19.6kPa)を20秒間加える。
14	温度サイクル	絶縁抵抗 番号5の性能を満足すること。
		絶縁抵抗 1,000MΩ以下
		耐電圧 7.2.1による。 コネクターは非結合の状態です試験する。 a) 低温側の温度 -20℃±2℃ b) 高温側の温度 +85℃±2℃ c) 移し換え時間 2分から5分間 d) サイクル数 5サイクル e) 放置時間 30分間
15	耐食性	耐電圧 7.4.5に基づき試験を行った後、測定する。 1,000V(実効値)を加えた時異常がないこと 接触抵抗 7.4.5に基づき試験を行った後、測定する。 50mΩ以下

項目	変更履歴	日付
1		
2		
3		
4		
5		

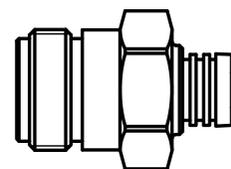
NJ-3.5SW 取付仕様書 (TA-12S 圧着工具)

適合ケーブル 3.5D-FAV、3.5D-XFB

専用圧着工具
TA-12S

図番
X-0524137

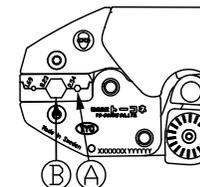
部品構成



シェル



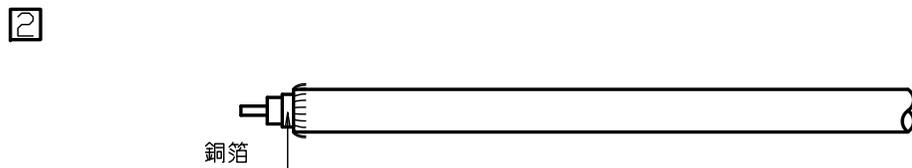
中心コンタクト



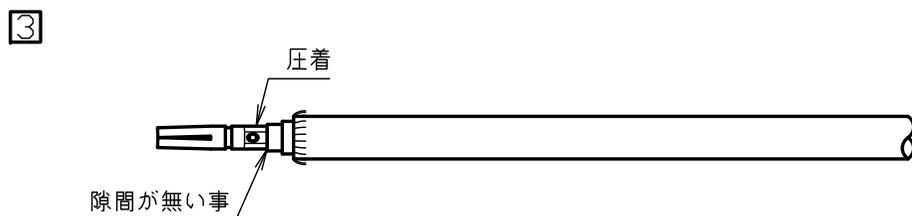
製図	検図	承認	確認
栗原	檜澤	山本	三村
'21.03.18	'21.03.18	'21.03.18	'21.03.18



同軸ケーブルを図中の寸法で切り取る。



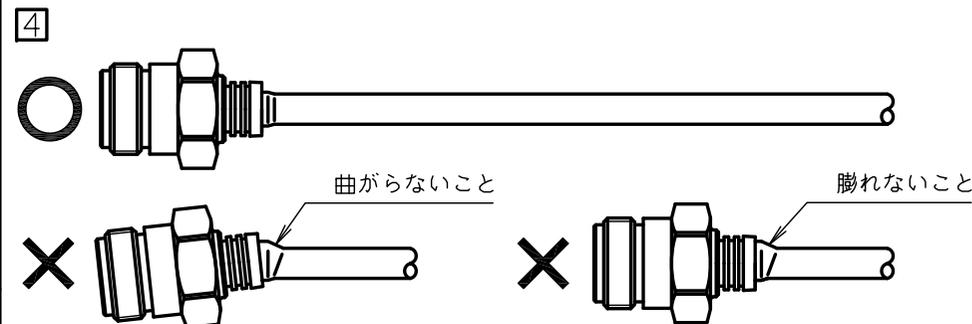
外部導体を均等に折り返して、銅箔が見える状態にする。



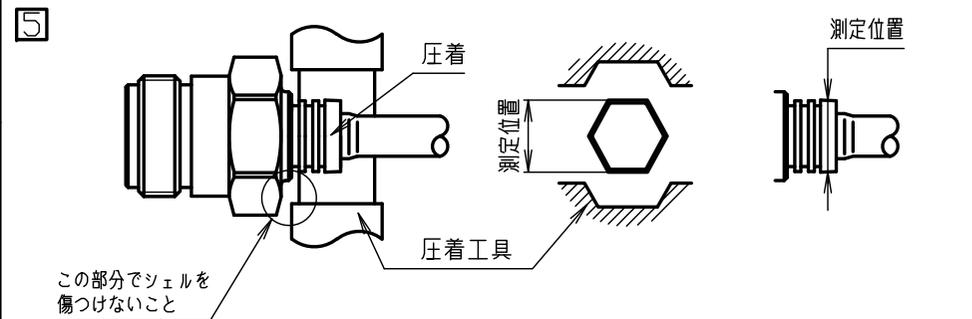
中心コンタクトを内部導体に装着し圧着工具Aの部分で圧着する。

注意

- 1 中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
- 2 銅箔が中心コンタクトと接触していないか確認すること



シェルを同軸ケーブルの外部導体と銅箔の間に真っ直ぐ入るように装着し中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。この時にコネクタが曲がったりケーブルが膨れたりしない事。



スリーブ部を圧着工具のBの部分で圧着させ作業を完了する。この時、圧着工具でシェルを傷つけないように注意すること。図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さ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高さ8.50~8.65mm



強度調整ダイヤル

◆TA-12Sをご使用の場合は、別紙「TA-12S/24S圧着工具 ご使用上の注意」を必ずお読みください。

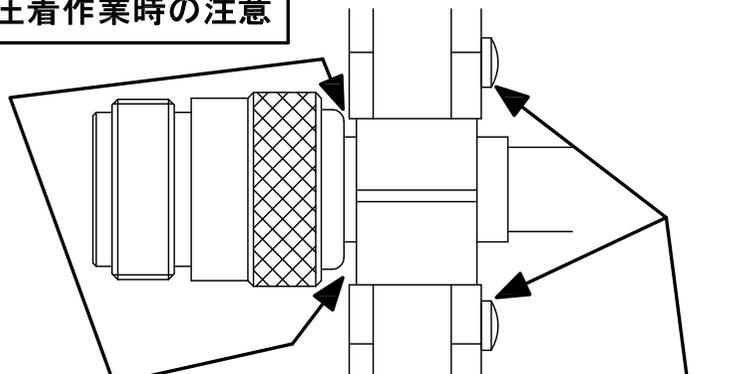
TA-12S/24S圧着工具 ご使用上の注意



作成	確認
栗原	山本
'21,02,09	'21,02,09

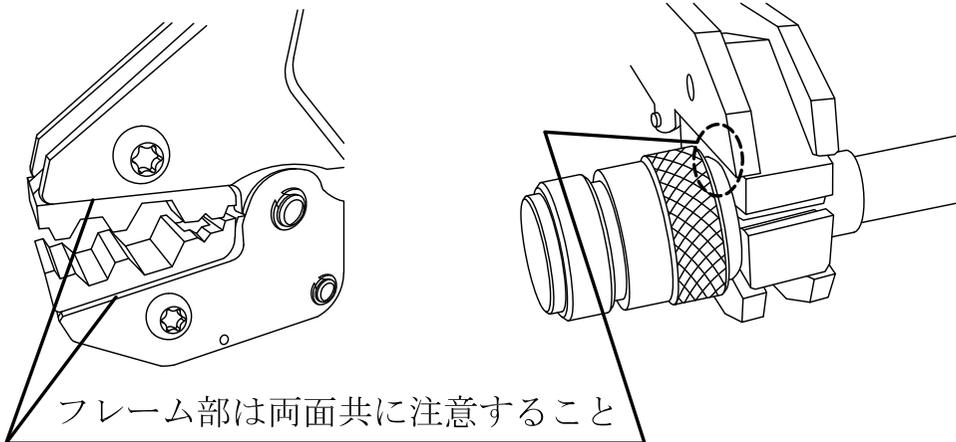
◆該当圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

圧着作業時の注意



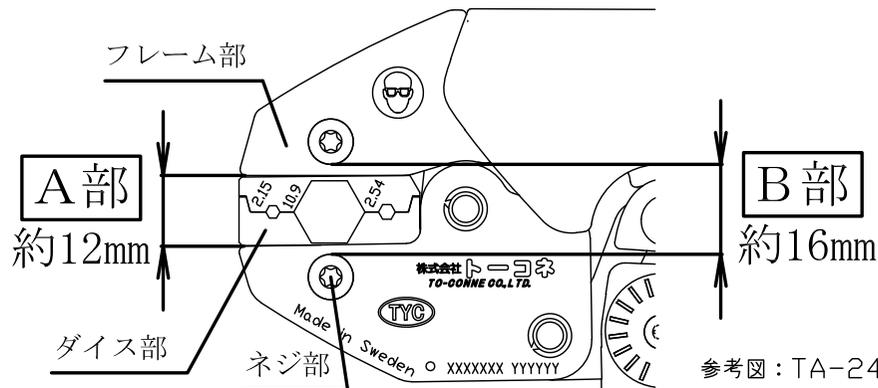
① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意



フレーム部は両面共に注意すること

A部 ダイス幅よりもフレーム部の幅が大きく、コネクタの圧着部付近が下記寸法よりも大きいコネクタは接触しないよう注意が必要です。



参考図：TA-24S

B部 圧着部付近が16mmを超えるコネクタは圧着工具のネジ部が当たらないように、向きを変えて作業してください。

※注1

仕上がり状態で、下記範囲が1.5mm以下になるように作業をおこなってください。

