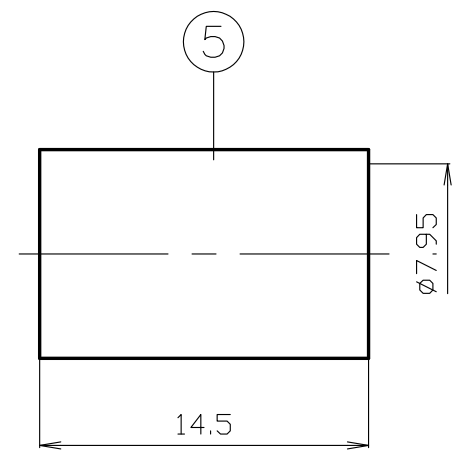
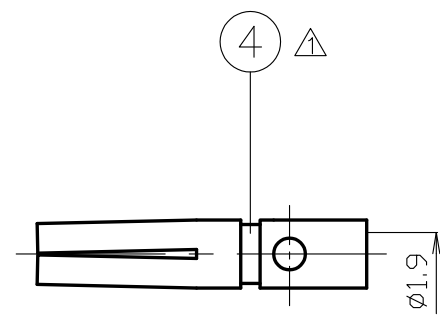
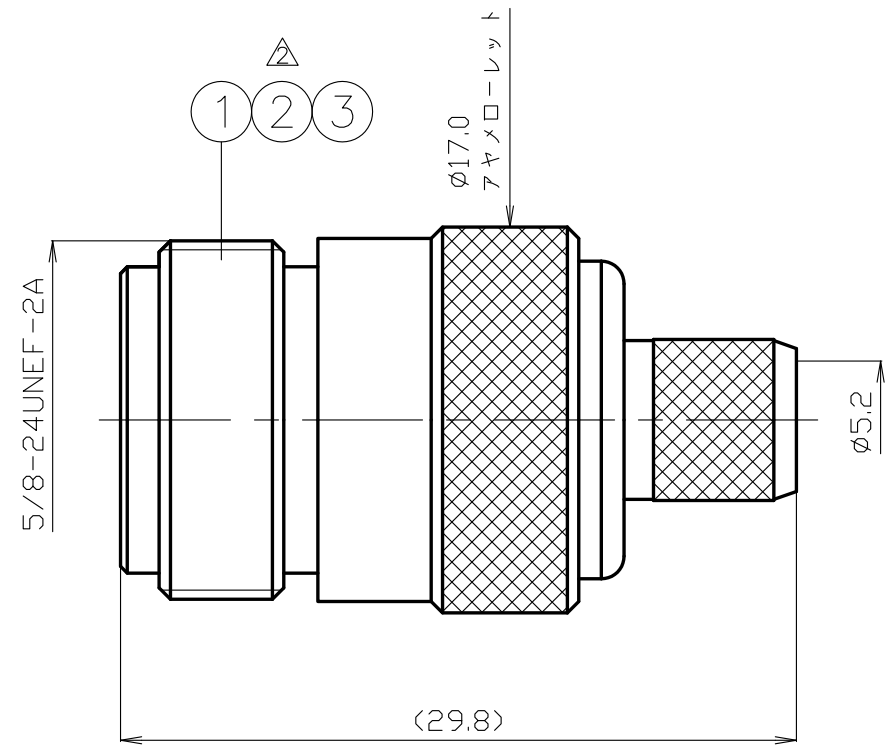


番号	変更・記事	日付	確認
△	改良の為、中心コンタクト寸法変更	2004.11.24	済
△	改良の為、絶縁体寸法変更	2004.11.24	済
△	社名変更	2012.01.05	済
△	図面外観化、RoHS表記追記	2017.01.31	済
△			



△

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 寸 単 位	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
7						3 / 1	渡邊 '17.01.31 直弘	檜 '17.01.31 澤	山 '17.01.31 本	三 '17.01.31 村	NJ-5FBA
6											
5	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni		mm	投 影 法	◎	◎	◎	◎
4	中心コンタクト	リン青銅	1	Au							
3	ホルダー	黄銅	1	Ni		日 付	◎	◎	◎	◎	◎
2	絶縁体	テフロン	1	--							
1	シェル	黄銅	1	Ni		2000.10.19	◎	◎	◎	◎	◎
番号	部品名	材質	数量	処理	備考	日付	投影法	◎	◎	◎	◎



図番 S-0521307

仕 様 書

品 名 NJ-5FBA

No. 0520313

図 番 S-0521307

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

	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	絶縁抵抗	1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1000V 1分間
6	機 械 的 特 性	接触抵抗	3mΩ以下
7			
8	機 械 的 特 性	互換性	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 196N以上
10		雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージ0.98N以上
11		繰り返し動作	5000回の抜き差し後
			接触抵抗は10mΩ以下

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

NJ-5FBA 取付仕様書

適合ケーブル 5D-FB、5D-FB-LITE

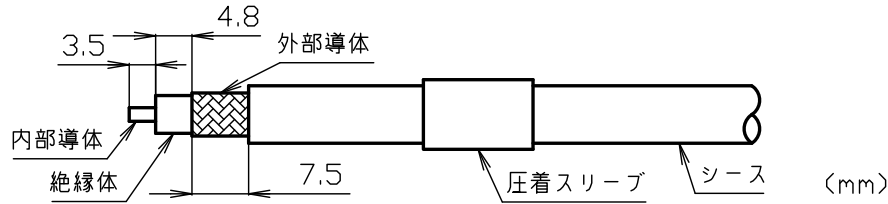
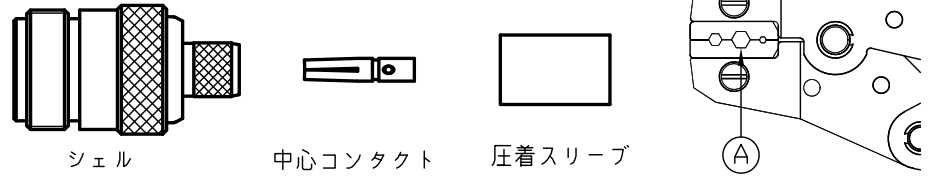
専用圧着工具
TA-35
(本体表示: 53-8242)

図番
S-0521307

製図	検図	承認	確認
渡邊 '18,12,17 直弘	檜 '18,12,17 澤	山 '18,12,17 本	三 '18,12,17 村

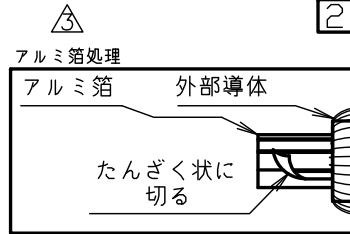
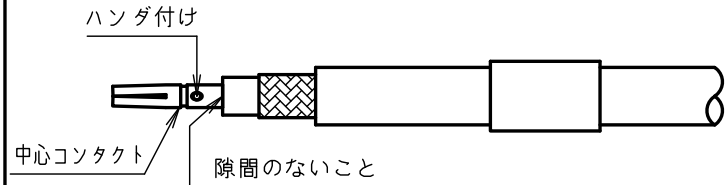


部品構成

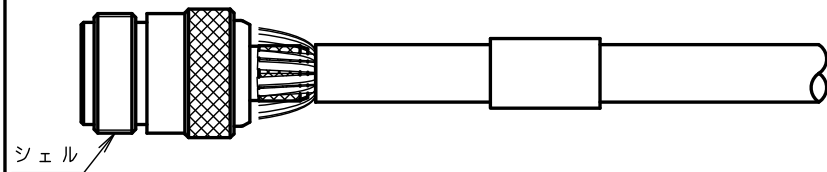


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.03.07
△	TA-35 ご使用上の注意参照 追記	2012.11.29
△	適合ケーブル・加工手順追記	2018.12.17

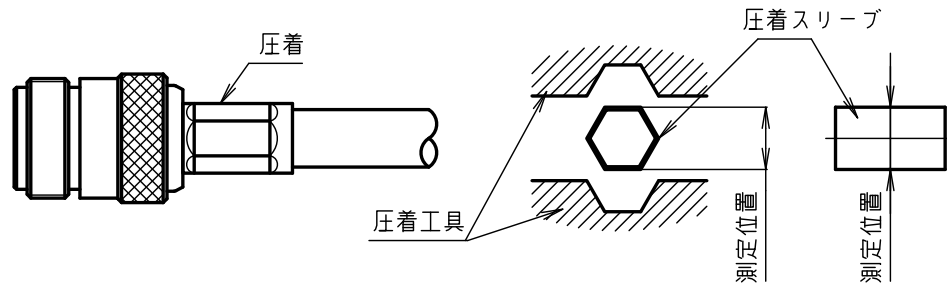
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。
*アルミ箔を外部導体の寸法に合わせて切りとる。



2 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けをする。半田が盛り上がらないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が無いよう注意しながら半田付けを行う。半田付け後、中心コンタクトを軽く引張り、抜けないことを確認する。次に外部導体をほぐして折り返し、アルミ箔をたんざく状に切って折り返す(左図参照)。



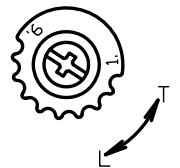
3 シェルを同軸ケーブルと絶縁体の外部導体の間に装着する。(この時ピンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。)
△ シェルを装着後、折り返していた外部導体とアルミ箔を折り返す。



4 圧着スリーブをスライドさせ外部導体にかぶせて圧着工具のA部で圧着して作業を完了する。

強度調節ダイヤル

この時、図中の位置で寸法を測定し、クリップ高さにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して下さい。測定位置でのクリップ高さ8.35~8.50mm



◆別紙「TA-35圧着工具 ご使用上の注意」を必ずお読みください。

TA-35圧着工具 ご使用上の注意

(本体表示：53-8242)



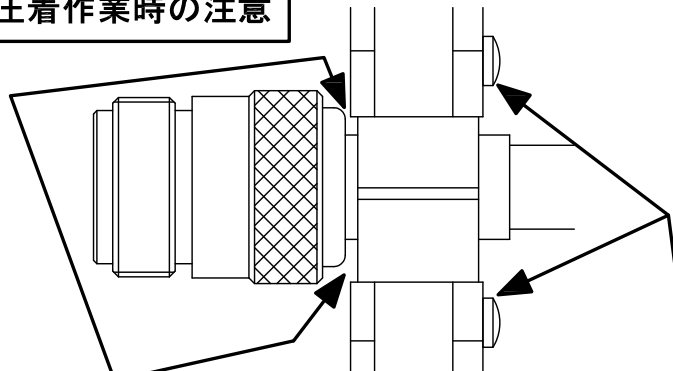
作成 確認

山
'12,11,14
本

檜
'12,11,14
澤

◆TA-35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。

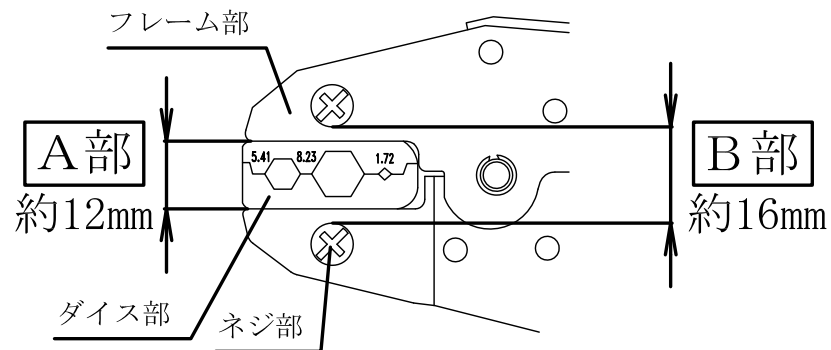
圧着作業時の注意



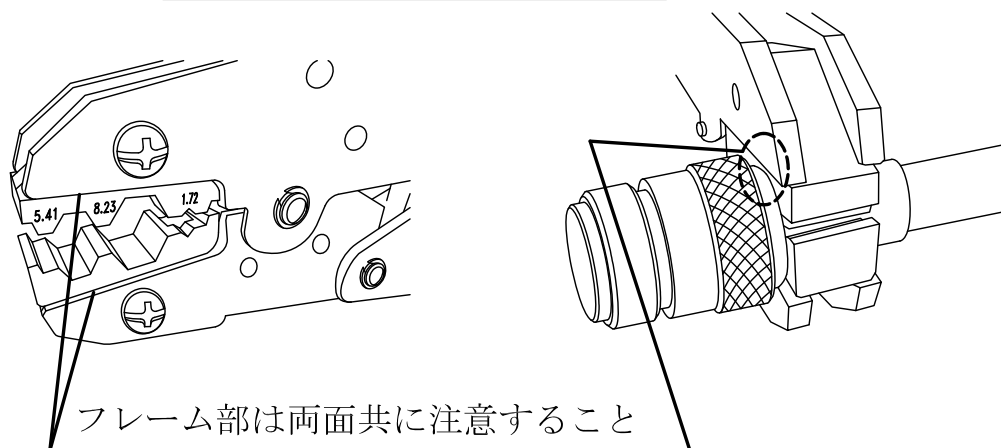
① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

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。



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。

