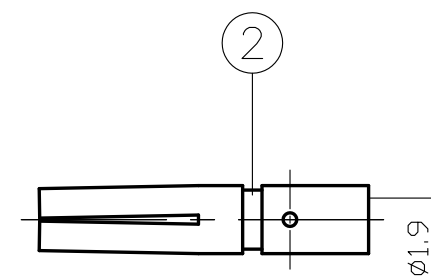
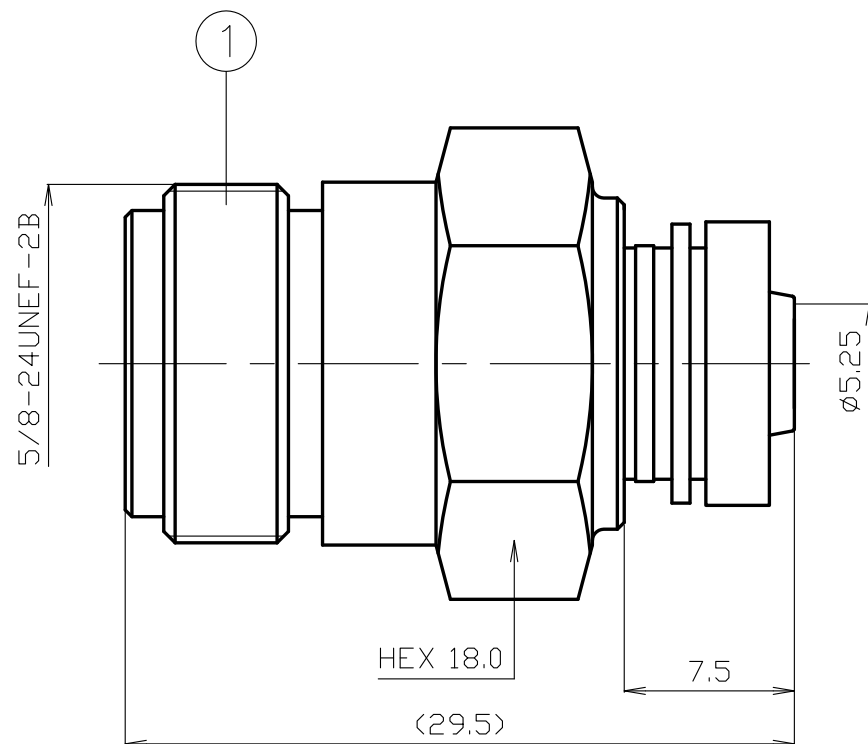


番号	変更・記事	日付	確認
①	社名変更	2012.01.05	(山本)
②			
③			
④			
⑤			



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

7						尺度	3/1	製図	検図	承認	確認	品名
6								山	檜	山	中村	
5								'12.01.05	'12.01.05	'12.01.05	'12.01.05	NJ-5FBW
4								口	澤	本	義	
3						単位	mm					図番
2	中心コンタクト	リン青銅	1	Au		日付	2002.08.10	投影法	株式会 社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.			
1	本体	黄銅	1	Ni								S-0511776
番号	部品名	材質	数量	処理	備考							

# 仕 様 書

品 名 NJ-5FBW

No. 0520585

図 番 S-0511776

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 50Ω  
 4 周波数範囲 6GHz  
 5 使用温度範囲 -20℃～+80℃  
 6 使用相対湿度 85%RH以下



株式会社 トーコネ  
 TO-CONNE CO., LTD.

	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	構造及び形状寸法	添付図に示す
2		材 質	(図番：S-0511776)
3		仕上げ及び表示	異常のないこと
4	電 気 的 特 性	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		接触抵抗	接触間の電圧降下は、約1kHzの交流 又は直流で1mVを超えない方法にて 3mΩ 以下
7		電圧定在波比	DC～2GHz (5D-FB-LITE) 2GHz～6GHz (5D-FB-LITE) DC～6GHz (5D-FB) 1.2以下 1.3以下 1.3以下
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 異常なく結合すること
9		雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージ 1.0N以上 異常のないこと
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力 196N以上 異常のないこと
11		結合部接続強度	軸方向引張力 300Nを加えたとき ネジ部に 異常のないこと
12	耐 候 性	繰り返し動作	5000回の抜き差し後 (試験速度：毎分10回以下) 接触抵抗は10mΩ 以下
13		防水性	ケーブルに取付したコネクタを水に浸し 空気圧(19.6kPa)を20秒間加える 漏れによる気泡が ないこと
			絶縁抵抗 番号4の性能を満足する事
14		温度サイクル	JIS C 5402 7.2.1による。 コネクタ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 +80℃±2℃ c) 移し換え時間 2分間から5分間 d) サイクル数 5サイクル e) 放置時間 30分間 絶縁抵抗:1000MΩ 以下 耐電圧:せん絡及び絶縁破壊 がないこと 外観構造:ひび、割れ、変形 などの異常がないこと
15		耐食性	耐電圧：1000V(実効値)を加えた時異常がないこと
			接触抵抗：50mΩ 以下 7.4.5に基づき試験を 行った後、測定する

	変更履歴	日付
1	書式変更 / 結合部接続強度追記 / 電圧定在波比 ケーブル毎に更新	2021.03.22
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
三 21.03.22 村	山 21.03.22 本	檜 21.03.22 澤	栗 21.03.22 原

# NJ-5FBW 取付仕様書 (TA-24S圧着工具)

適合ケーブル

5D-FB、5D-FB-LITE

専用圧着工具  
TA-24S

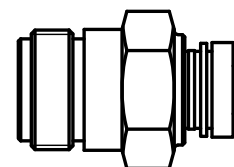
図 番 S-0511776

製 図 検 図 承 認 確 認



栗 '21.03.18 原	檜 '21.03.18 澤	山 '21.03.18 本	三 '21.03.18 村
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------

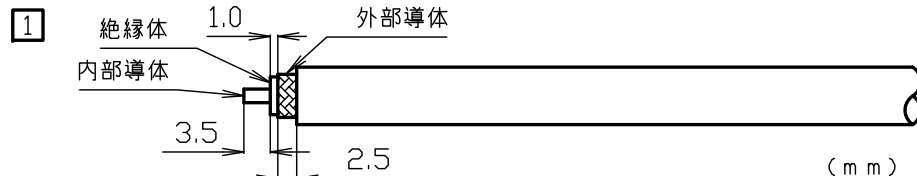
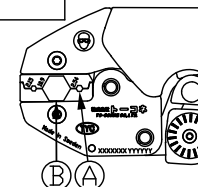
部品構成



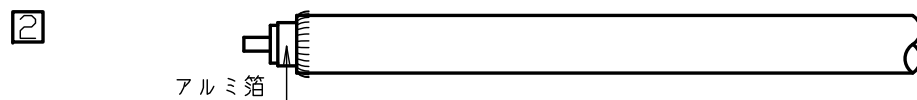
シェル



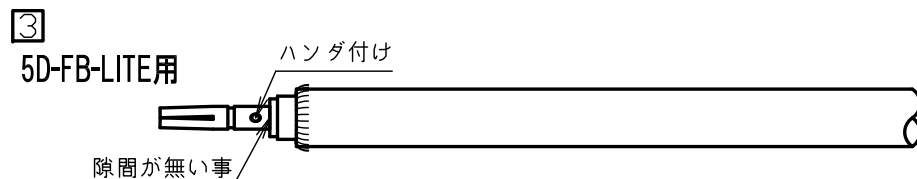
中心コンタクト



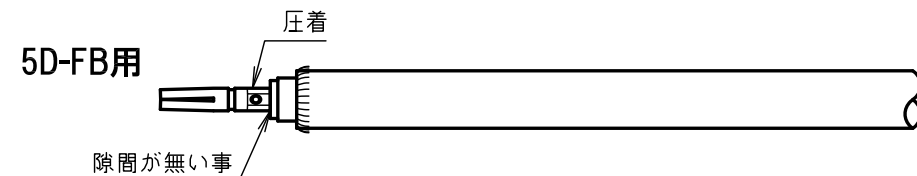
同軸ケーブルを図中の寸法で切り取る。



外部導体を均等に折り返して、アルミ箔が見える状態にする。



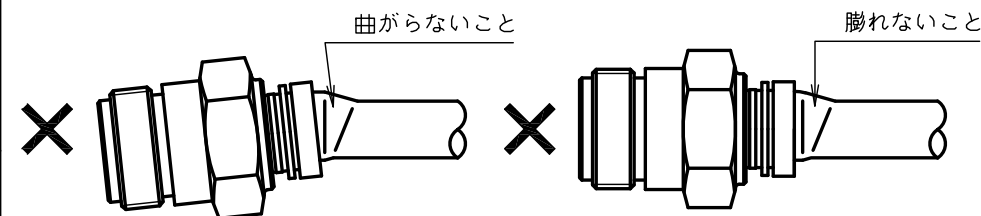
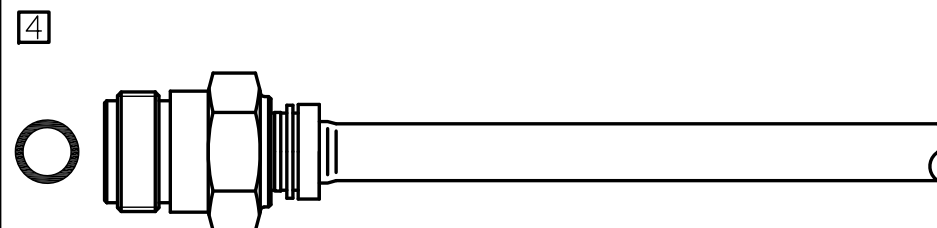
中心コンタクトを内部導体に装着し、ハンダ付けする。半田が盛り上がらないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が無い様に注意しながらハンダ付けを行う。ハンダ付け後、中心コンタクトを手で軽く引張り、抜けない事を確認する。



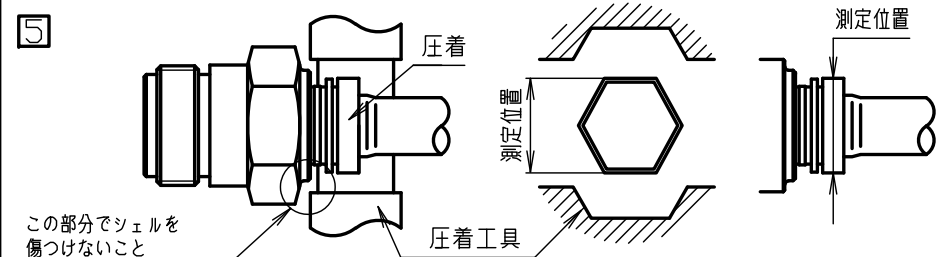
中心コンタクトを内部導体に装着し圧着工具Aの部分で圧着する。

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 アルミ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アルミ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。この時にコネクター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11.16~11.29mm

強度調整ダイヤル

◆TA-24S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



株式会社 トーコネ  
TO-CONNE CO.,LTD.

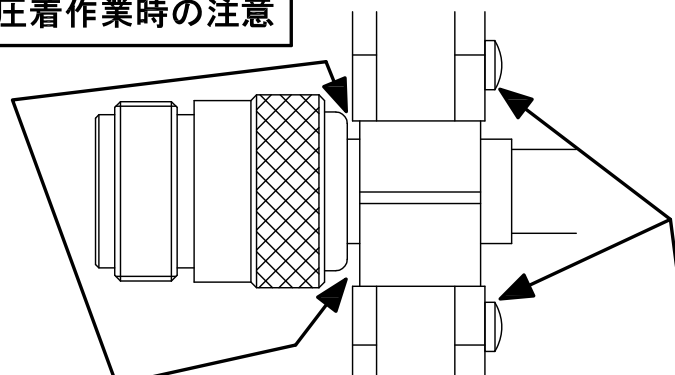
作成 確認

栗  
'21,02,09  
原

山  
'21,02,09  
本

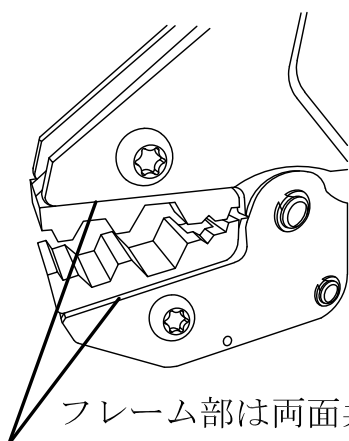
◆該当圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。  
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

## 圧着作業時の注意

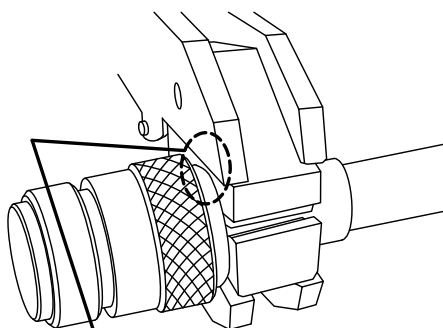


① フレーム部に当たらないように  
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

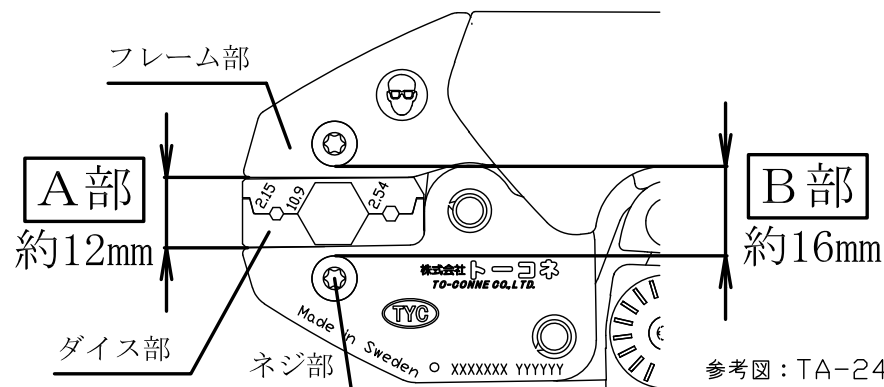


フレーム部は両面共に注意すること



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。



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。

