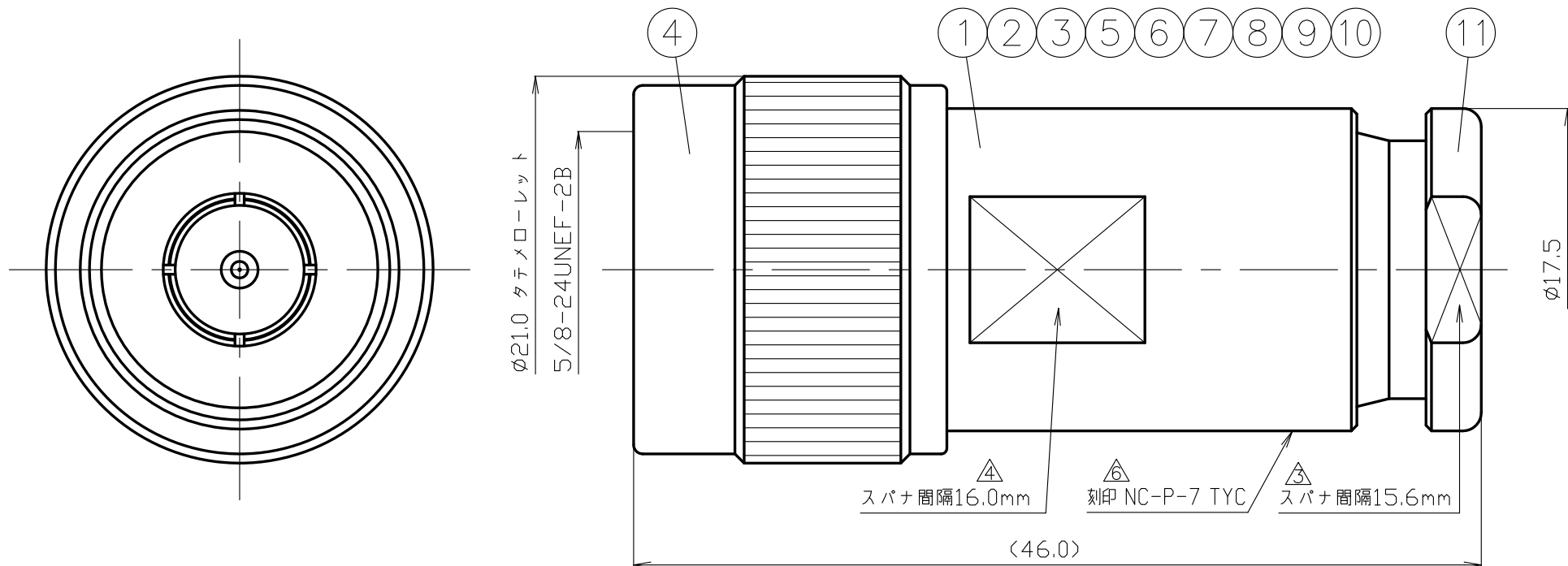


番号	変更・記事	日付	確認	番号	変更・記事	日付	確認
④	15.6 → 16.0 追記	2011.12.19	済	①	RoHS表記 追記	2011.12.19	済
⑤	社名変更	2012.01.05	済	②	黄銅 → ※リン青銅 に変更	2011.12.19	済
⑥	N-CP-7 → NC-P-7 TYC 変更	2012.11.05	済	③	Hカット幅 15.6 追記	2011.12.19	済



△※黄銅 カドミウム含有濃度 75ppm以下
 ※リン青銅 鉛含有濃度 4wt%未満

△RoHS適合品
 カドミウム 75ppm以下

※N-CP-7FB共通

						R0113 過目品 カドミウム 75ppm以下							
						※N-CP-7FB共通							
11	締付金具	※黄銅	Ni	1	内径φ11.2	尺度	3 / 1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名	N-CP-7
10	座 金	※黄銅	Ni	1				檜	山	山	三		
9	ガスケット	シリコン	ー	1		単位	mm	'12.11.05	'12.11.05	'12.11.05	'12.11.05	図 番	S-0512096
8	クランプ	※黄銅	Ni	1				澤	本	本	村		
7	座 金	※黄銅	Ni	1		日付	2002,10,21	投影法			株式会社 トーコネ TO-CONN CO.,LTD.		
6	パ ネ	※リン青銅	Ni	1									
5	ガスケット	シリコン	ー	1									
4	接続ナット	※黄銅	Ni	1									
3	コンタクト	※リン青銅	Ag	1									
2	絶縁体	テフロン	ー	1									
1	シェル	※黄銅	Ni	1									
番号	部 品 名	材 質	数量	処理	備 考								



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

	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 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	3mΩ 以下
7	機 械 的 特 性		
8		互換性	規格に準ずるコネクタと結合したとき
9			
10	性		
11		結合部接続強度	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
12			

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

N-CP-7 取付仕様書

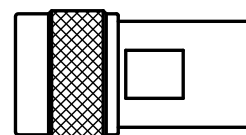
部品構成

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 '13,10,25 本	檜 '13,10,25 澤



シェル



絶縁体



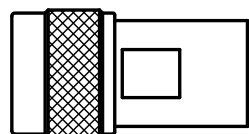
ブッシング



ガスケット



締付金具



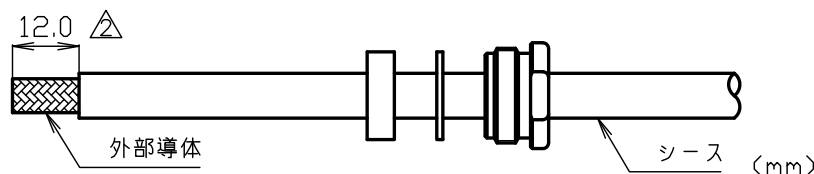
シェル



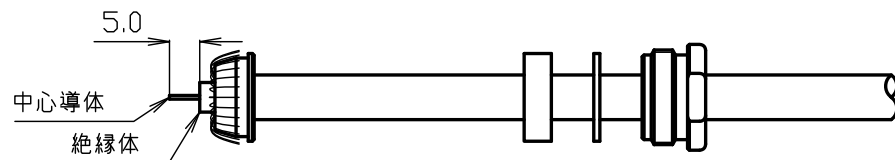
絶縁体

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

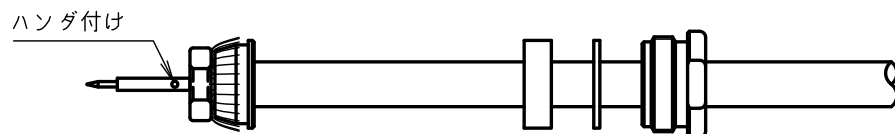
① シェルの中に絶縁体を装着する。



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取る。

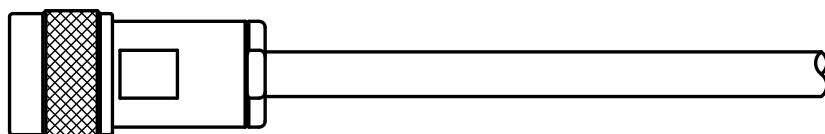


③ クランプを装着し、外部導体をほぐして絶縁体を図中の寸法で切り取る。



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。