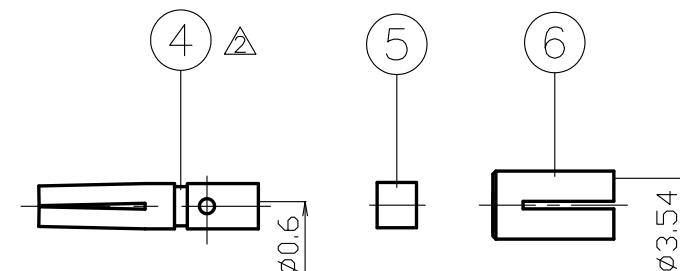
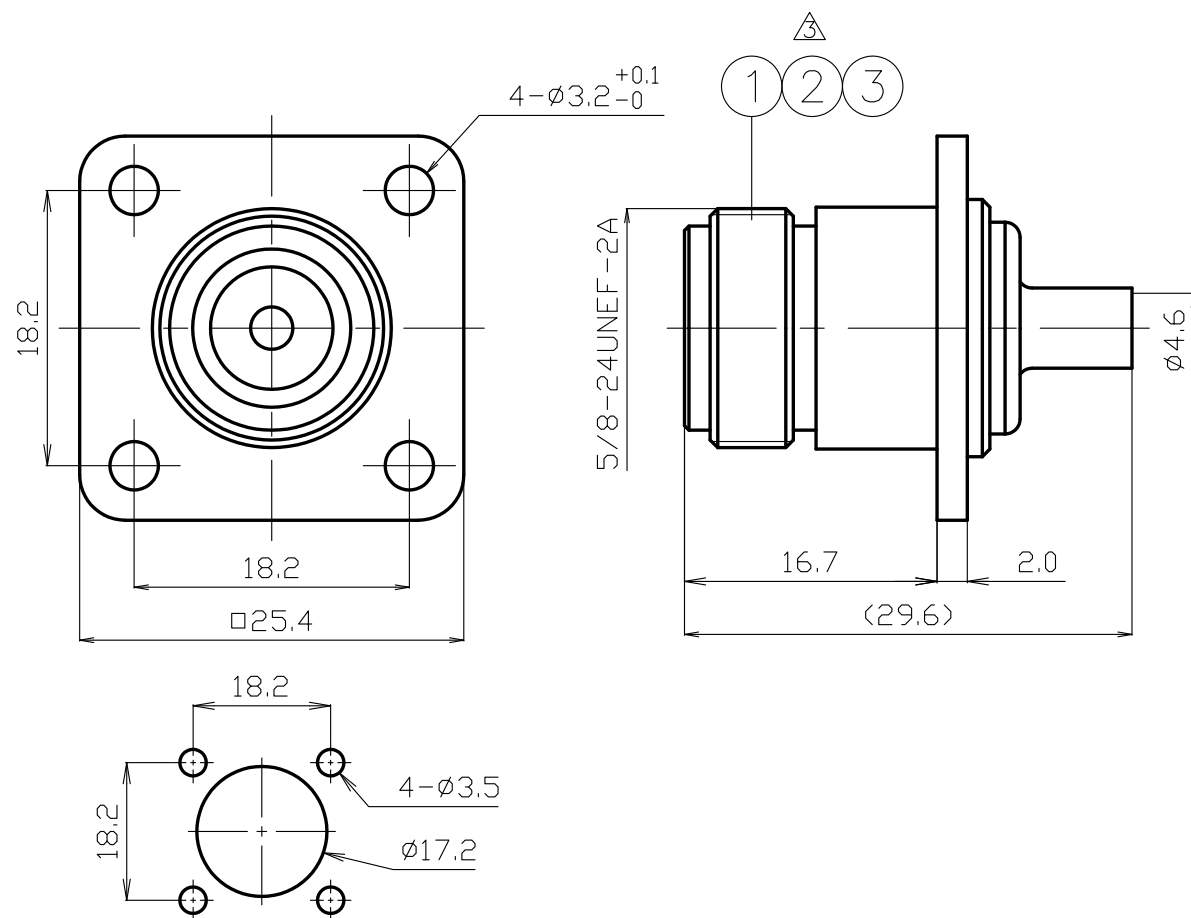


番号	変更・記事	日付	確認
△1	取付穴参考寸法追記	2005.09.12	済
△2	改良の為、中心コンタクト寸法変更	2005.09.12	済
△3	改良の為、絶縁体寸法変更	2005.09.12	済
△4	社名変更	2012.01.05	済
△5	図面外観化、RoHS表記追記	2017.02.02	済



△ 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 寸	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
7						2/1					
6	クランプ	黄銅	1	Ni			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		単位 mm					
2	絶縁体	テフロン	1	--		日付 2000.10.02					
1	シェル	黄銅	1	Ni							
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考	日付	投 影 法	株式 会社	TO-CONN	株式 会社	図 番

株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

図 番 S-0521269

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

	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	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を越えない方法にて 3mΩ 以下
7			
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		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

	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

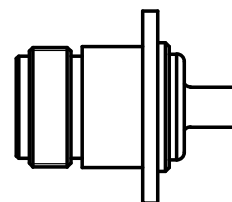
図 番 S-0521269



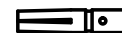
作 成	確 認
山 '12.01.05 口	山 '12.01.05 本

部品構成

専用圧着工具
TA-16
(本体表示：DCC 0908)



シェル



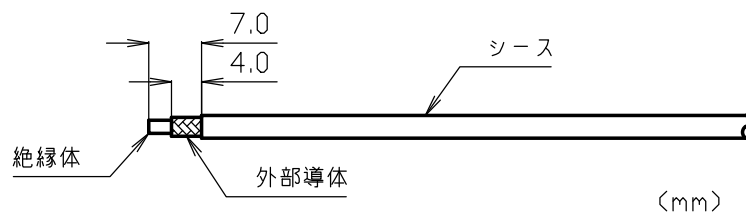
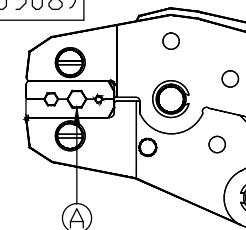
中心コンタクト



スペーサー



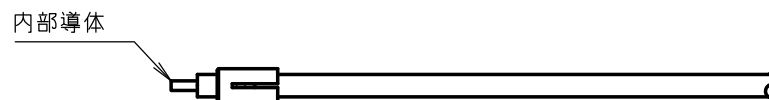
クランプ



(mm)

番号	変更・記事	日付
①	社名変更	2012.01.05
②		
③		

① 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。



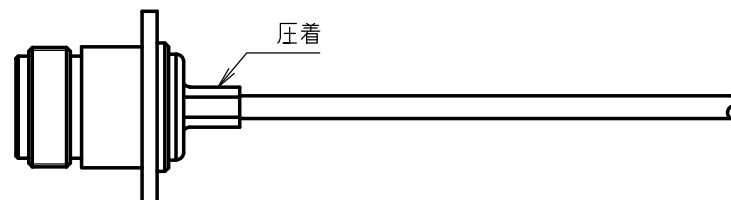
② 外部導体を折り返し、クランプ、スペーサーの順で挿入する。
次に、絶縁体をカッターで切り取り内部導体を出す。



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サーの間に隙間がないこと。装着した後に中心コンタクトが定位置に入ったかを手で軽く引っ張り、抜けないかを確認する。



④ シェルに圧着した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。