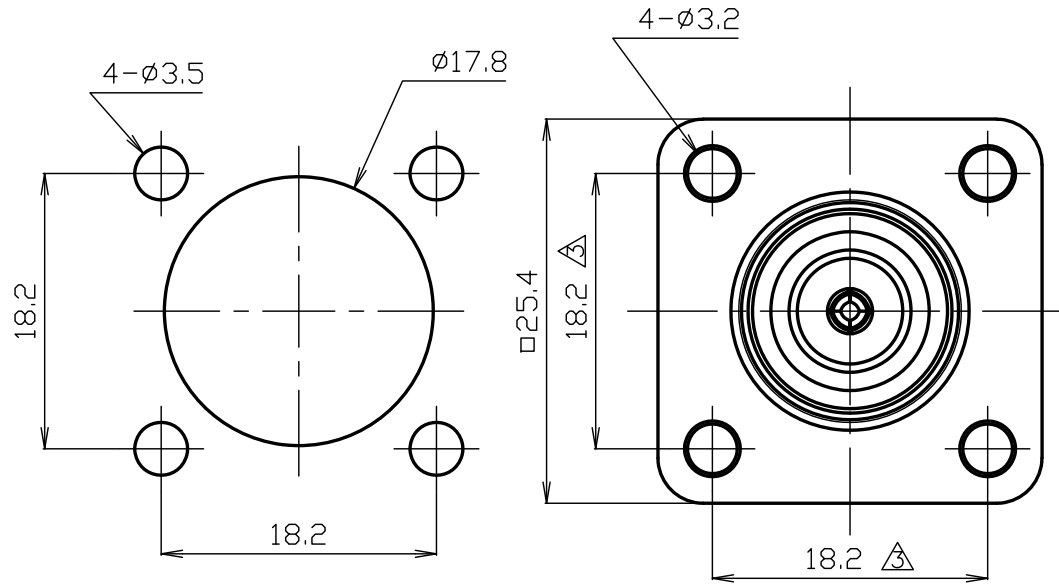
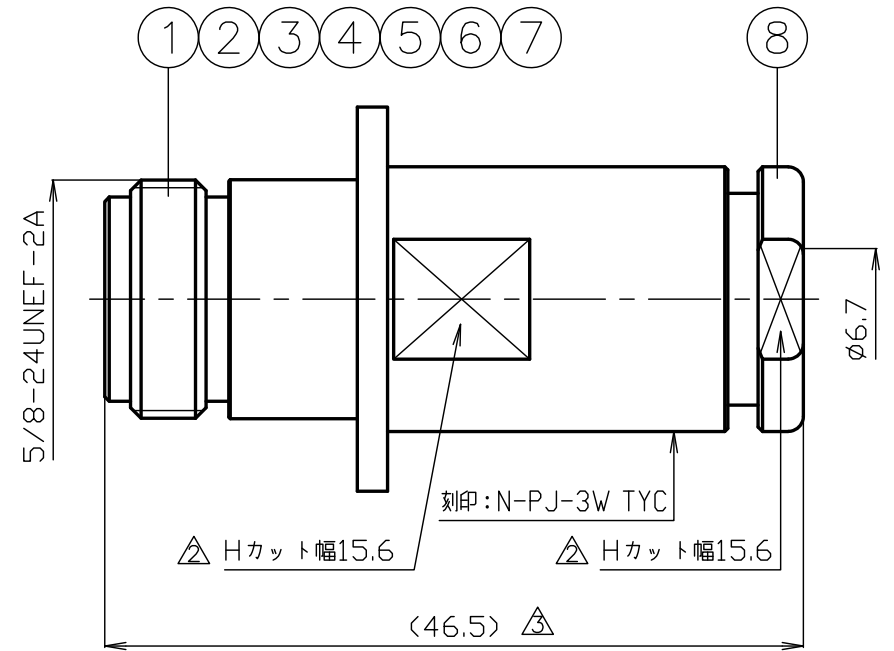


番号	変更・記事	日付	確認
△	RoHS表記追記	2022.05.23	(中本)
△	Hカット幅 15.9・15.8 → 15.6 変更	2022.05.23	(中本)
△	18.24 → 18.2 / (44.3) → (46.5) 変更	2022.05.23	(中本)



取付穴参考寸法図



△	
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
8	締付金具	黄銅	1	Ni	
7	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
6	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
5	クランプ	黄銅	1	Ni	
4	ブッシング	黄銅	1	Ni	
3	絶縁体	テフロン	1	--	
2	中心コンタクト	リン青銅	1	Au	
1	シェル	黄銅	1	Ni	

尺度	2/1
単位	mm
日付	2022.05.23

製図	検図	承認	確認
檀 '22.05.23 澤	石 '22.05.23 川	山 '22.05.23 本	三 '22.05.23 村

品名	N-PJ-3W
図番	X-0526049



# 仕 様 書

品 名 N-PJ-3W

No. 0522393





図 番 X-0526049

定 格 1 参考規格 JIS C 5411  
 2 定格電圧 AC 500V  
 3 定格周波数 4GHz  
 4 公称インピーダンス 50Ω  
 5 使用温度範囲 -40℃～+85℃



項 目		条 件	規 格		
1 2 3	構造及び形状 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 X-0526049)	異常のないこと		
		絶縁抵抗		DC 500V	1000MΩ以上
		耐電圧		AC 1000V 1分間	異常のないこと
6 7	電 氣 的 特 性	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	
		電圧定在波比	DC～1.5GHzまで 1.5GHz～3GHzまで	1.2以下 1.3以下	
8	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147N以上	異常のないこと		
10	機 械 的 特 性	雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージにて1.0N以上の保持力	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	
12		結合部接続強度	軸方向引張力300Nを加えたとき	ねじ部に異常のないこと	
13	適合ケーブル	3D-2W			

変更履歴		日付
1	社名変更	2012.01.05
2	定格周波数 10GHz→4GHz 変更、使用温度範囲 追記	2022.05.23
3	電圧定在波比、結合部接続強度、適合ケーブル 追記	2022.05.23
4	雌コンタクトの保持力 0.98N → 1.0N 変更	2022.05.23

確 認	承 認	検 印	作 成
 三村 22.05.23	 山本 22.05.23	 石川 22.05.23	 榎澤 22.05.23

GKQM-7

# N-PJ-3W 取付仕様書

適合ケーブル 3D-2W

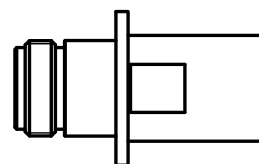
部品構成

中心コンタクト クランプ ワッシャー

図番  
X-0526049



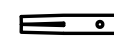
製図	検図	承認	確認
 榎 '22.05.23 澤	 石 '22.05.23 川	 山 '22.05.23 本	 三 '22.05.23 村



シェル



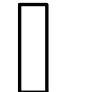
絶縁体



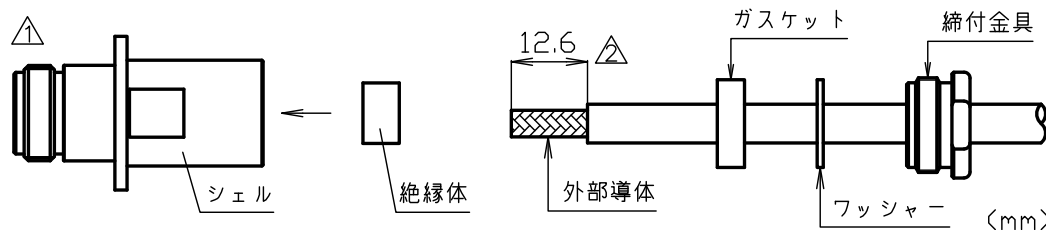
ブッシング



ガスケット

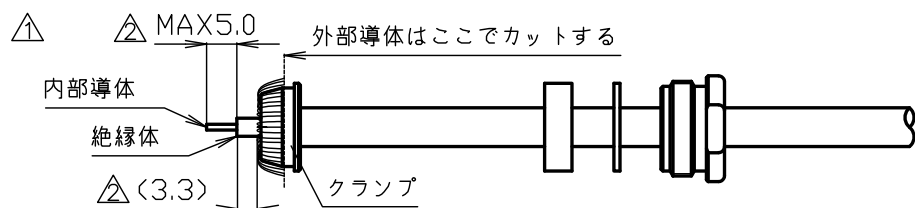


締付金具

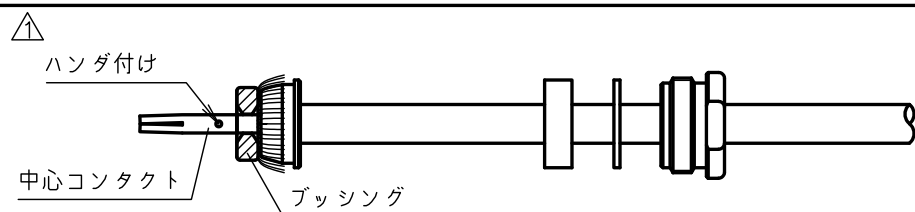


① シェルの中に絶縁体を装着して、同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。

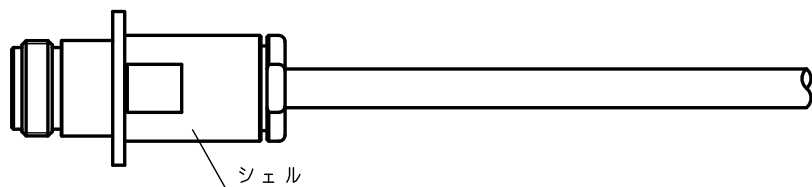
番号	変更・記事	日付	確認
①	①・②・③ 取付手順変更	2022.05.23	(山本)
②	ケーブルカット寸法 12.2 → 12.6、5.5 → MAX5.0 変更、(3.3) 追記	2022.05.23	(山本)
③	締付金具推奨締付トルク 追記	2022.05.20	(山本)
④			



② クランプを装着し、外部導体を綺麗にほぐしクランプにしっかりと折り返えし撫でつけ、その後に絶縁体を図中の寸法で切りとる。外部導体は図中のラインでカットすること。



③ ブッシングを装着してから、内部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。



④ 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。  
③ ※締付金具推奨締付トルク：9.7N・m