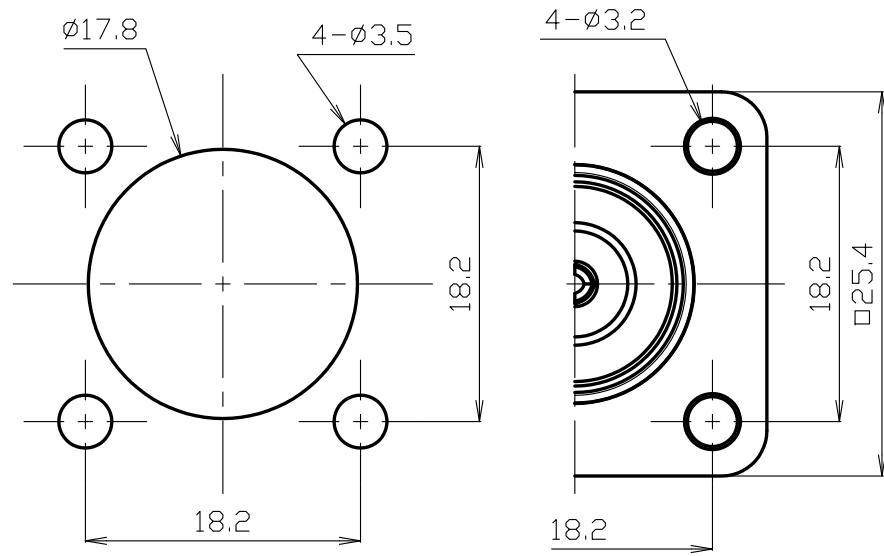
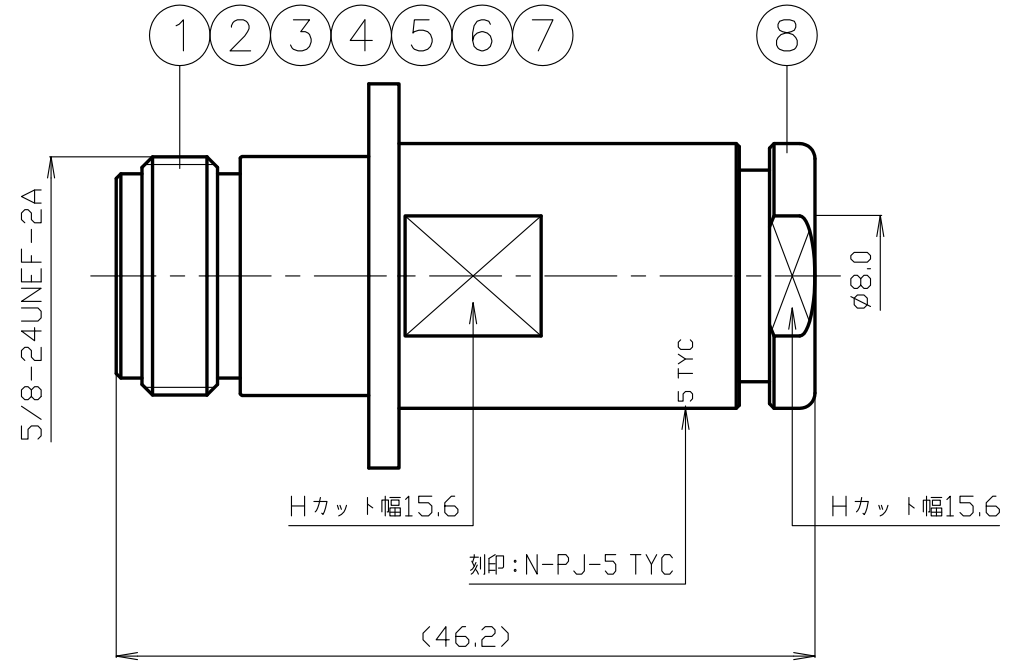


番号	変更・記事	日付	確認
①	図面外観化	2017.01.31	(印)
②			
③			



取付穴参考寸法



RoHS Compliant $Cd \leq 75ppm$	
REMARKS	BRASS: $Cd \leq 75ppm$ 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	製図 渡邊 直弘 '17.01.31	検図 檜 澤 '17.01.31	承認 山 本 '17.01.31	確認 三 村 '17.01.31	品名 N-PJ-5
単位 mm	日付 2013.03.15	投影法	株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.	図番 Y-0524175	

# 仕 様 書

品 名 N-PJ-5

No. 0521492

図 番 Y-0524175

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS C5411  
 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 13.05.08 本	檜 13.05.08 澤	山 13.05.08 本

項 目		条 件	規 格
1 2 3	構造形状	構造及び形状寸法	異常のないこと
		材 質	
		仕上げ及び表示	
4	電 氣 的 特 性	絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1000V 1分間にて 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	電圧定在波比	周波数 3000MHzまで (フジクラ 5D-2Vにて測定)	1.2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		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
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力200N以上 異常のないこと
11		雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージで1.0N以上の保持力 異常のないこと
12	取付部強度	引張力500Nを加えたとき 異常のないこと	
13	繰り返し動作	5000回の抜き差し後 接触抵抗は10mΩ以下	
14	適合ケーブル	5D-2V 、 EM-5D-2E	

GKQM-19-1

変更履歴		日 付
1		
2		
3		

# N-PJ-5 取付仕様書

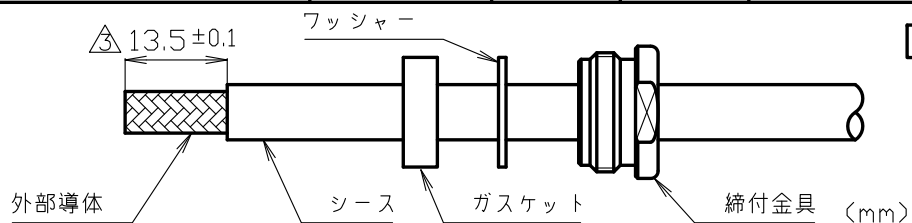
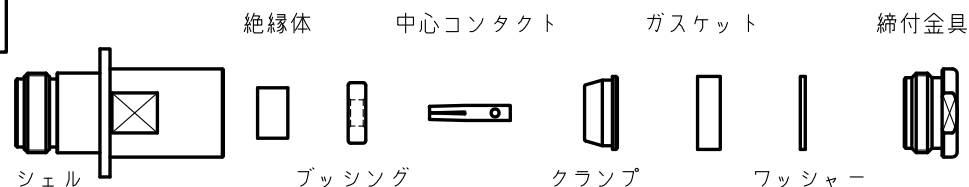
適合ケーブル 5D-2V、EM-5D-2E

図番 Y-0524175



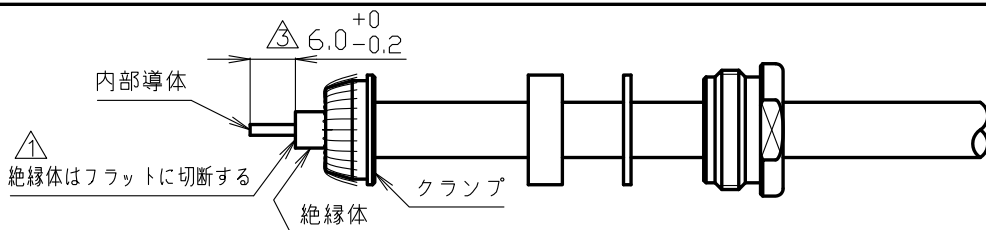
作成	確認
 榎 '16.04.11 澤	 山 '16.04.11 本

## 部品構成

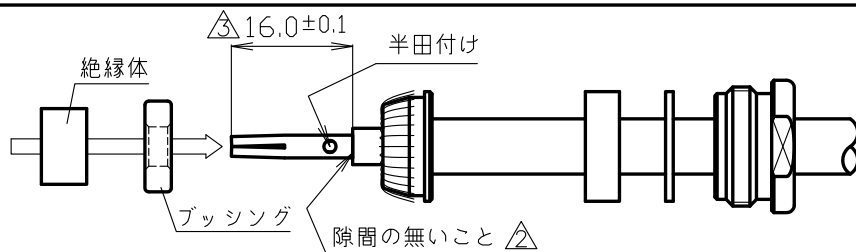


- ① 同軸ケーブルへ締付金具、ファッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。

番号	変更・記事	日付
△	締付トルク・注記 追記	2016.04.08
△	4.2 ± 0.2 寸法追記	2016.04.08
△	16.0 ± 0.1 → 寸法追記、その他寸法公差追記	2016.04.08

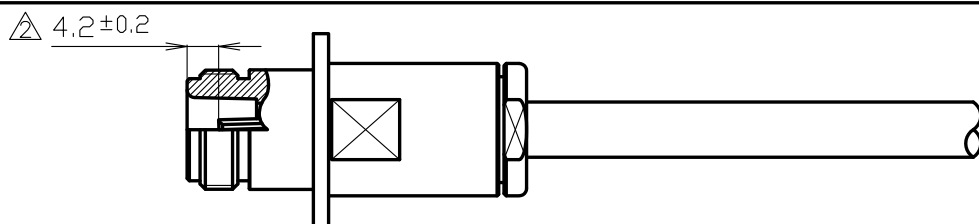


- ② クランプを装着し、外部導体をほぐしてから折り返して切り揃え、絶縁体を図中の寸法で切りとる。  
 ※ 絶縁体はフラットに切断する。



- ③ 内部導体に中心コンタクトを装着し、半田付けする。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。その後、ブッシング→絶縁体の順に装着する。

△ ※ 半田付け後、ケーブル絶縁体が熱せられて軟らかくなっているため冷えてから締付金具を締め付ける事。



- ④ シェルを装着し、締付金具を締付トルク [8.0N・m] にて締め付けて作業を終了する。