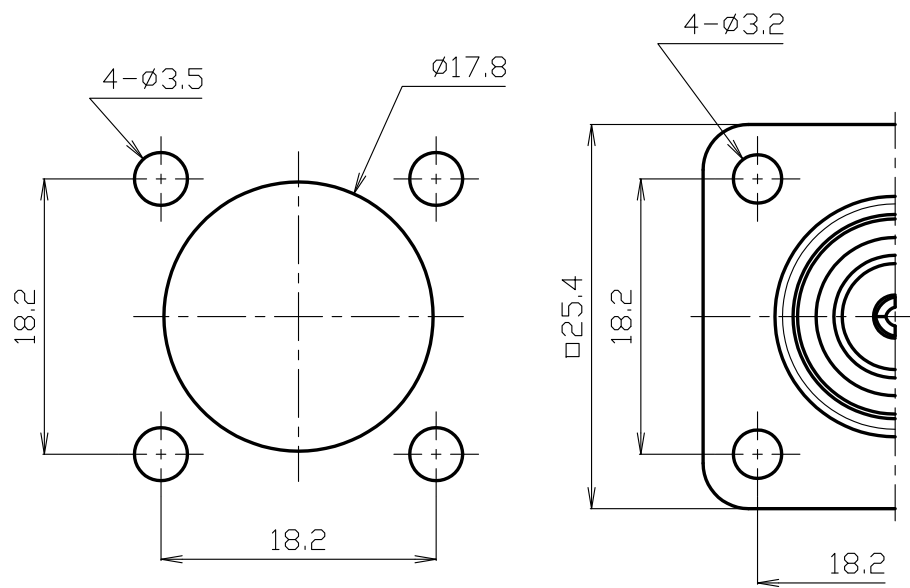
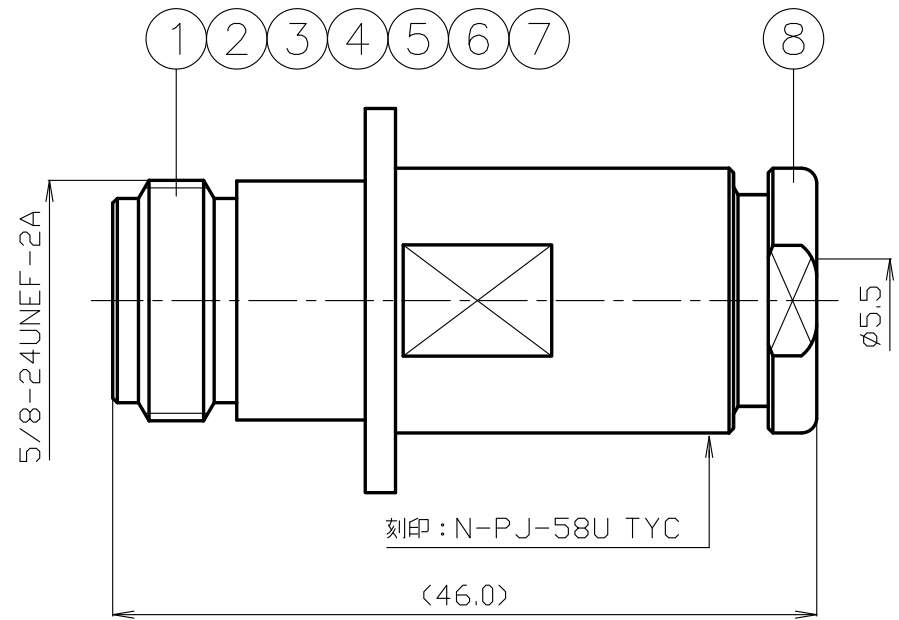


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.05	済
△	図面外観化、RoHS表記追記	2017.01.31	(山本)
△			
△			
△			



取付穴参考寸法



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

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	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺 度	2/1	製 図	渡邊 '17.01.31 直弘	検 図	檜 '17.01.31 澤	承 認	山 '17.01.31 本	確 認	三 '17.01.31 村	品 名	N-PJ-58/U
単 位	mm	投 影 法	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	図 番	J-0521976
日 付	2007.06.29	株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.									

仕 様 書

品 名 N-PJ-58/U

No. 0521188

図 番 J-0521976

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 17.06.20 本	檜 17.06.20 澤	栗 17.06.20 原

	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	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	機 械	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		特 性	
8	機 械	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 98N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1.0N以上 異常のないこと
11	特 性	取付部強度	引張力300Nを加えたとき 異常のないこと
12		適合ケーブル	RG-58/U、RG-58A/U、RG-55/U

GKQM-19-1

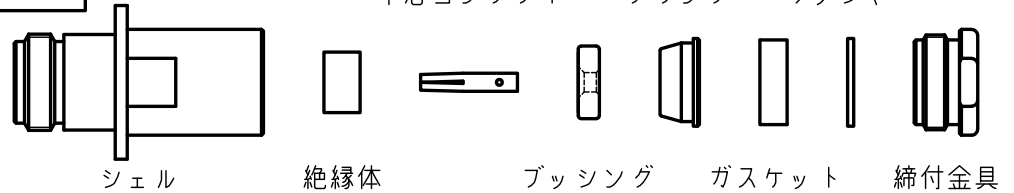
	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 09. 03
2	適合ケーブル 追記	2017. 06. 20
3		

N-PJ-58/U 取付仕様書

適合ケーブル RG-58/U、RG-58A/U、RG-55/U △

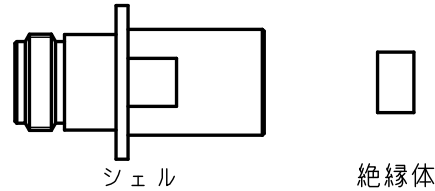
部品構成

中心コンタクト クランプ ワッシャー



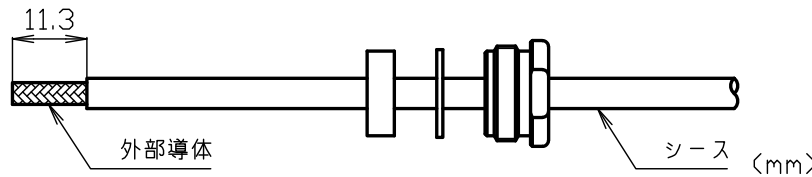
図番
J-0521976

製図	検図	承認	確認
檜 '23,02,28 澤	石 '23,02,28 川	山 '23,02,28 本	三 '23,02,28 村

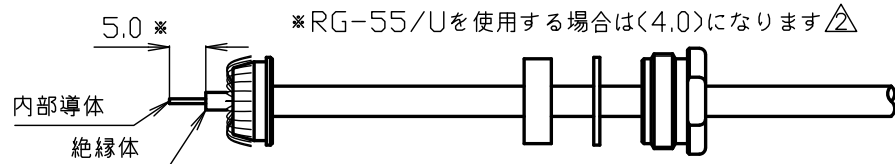


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.05	(中本)
△	適合ケーブル 追記 / カット寸 追記	2017.06.20	(中本)
△	推奨締付トルク値 追記	2023.02.28	(中本)

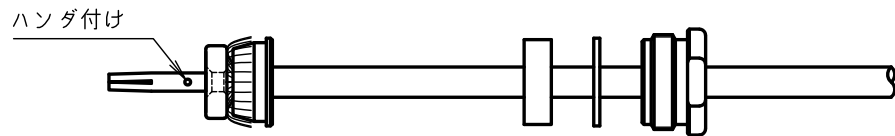
① シェルの中に絶縁体を装着する。



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とる。

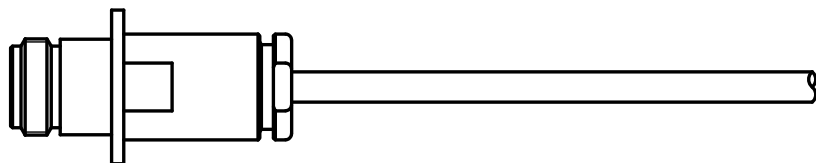


③ クランプを装着し、外部導体をほぐして絶縁体を図中の寸法で切りとる。



④ 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。



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。

△ 推奨締付トルク値 11.0~12.5N・m