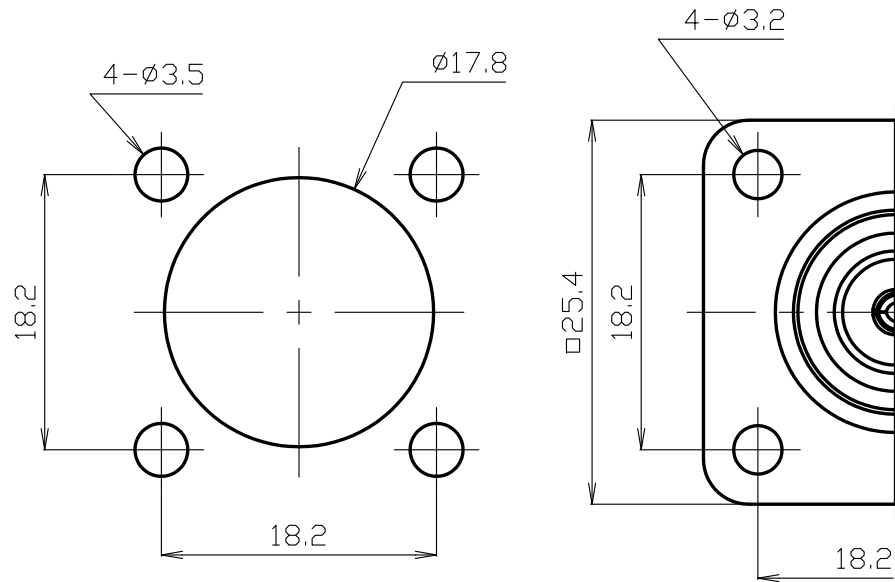
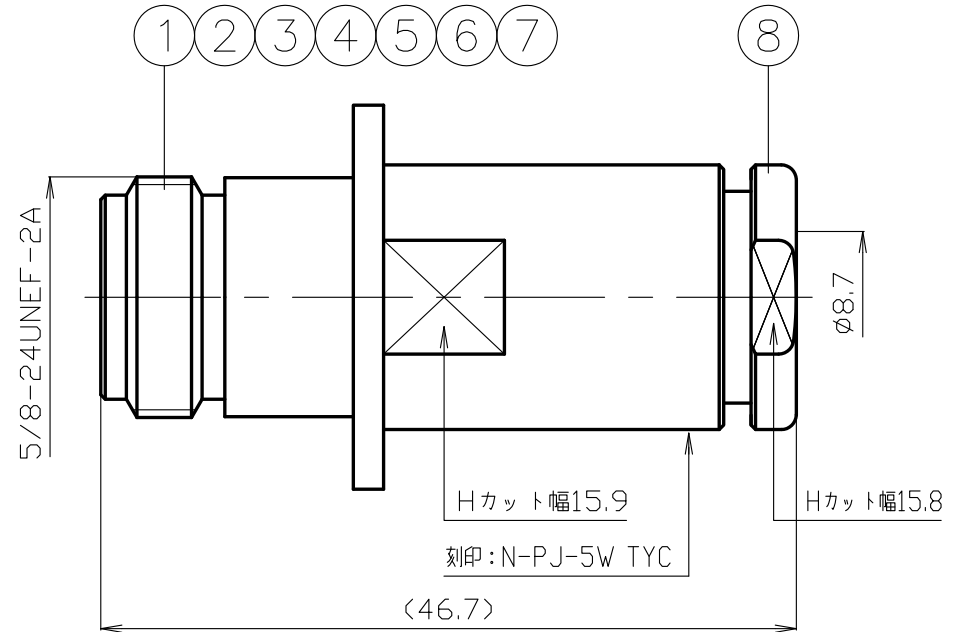


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	図面外観化、RoHS表記追記	2017.02.02	(山本)
△3			
△4			
△5			

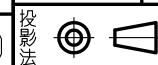


取付穴参考寸法



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	単位	日付	製図	検図	承認	確認	品名	図番
8	締付金具	黄銅	1	Ni		mm	2007.04.10	渡邊	檜	山	三	N-PJ-5W	J-0522835
7	ワッシャー	黄銅	1	Ni				'17.02.02	'17.02.02	'17.02.02	'17.02.02		
6	ガスケット	シリコンゴム	1	--				直弘	澤	本	村		
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									



仕 様 書

品 名 N-PJ-5W

No. 0521049

図 番 J-0522835

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	檜	山
12.01.05	12.01.05	12.01.05
本	澤	口

	項 目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 J-0522835)	異常のないこと
2			
3			
4	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	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 245N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	取付部強度	引張力300Nを加えたとき	異常のないこと

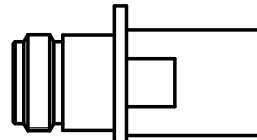
GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

N-PJ-5W 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



シェル



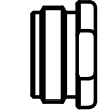
絶縁体



ワッシャー



ブッシング クランプ



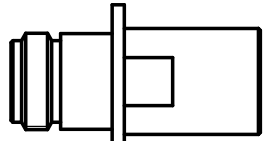
ガスケット 締付金具

適合ケーブル：5D-2W , EM-5D-2W

図番 H-0520316



作成	確認
山	山
'12.01.05	'12.01.05
口	本



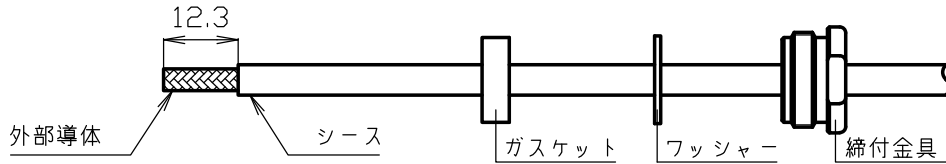
シェル



絶縁体

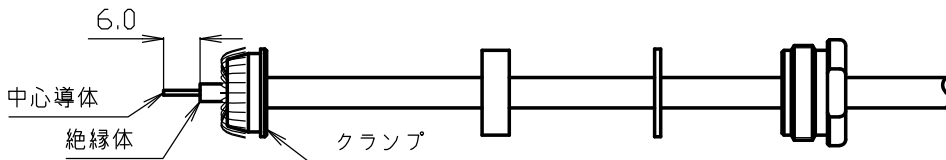
番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.01.05
△2		
△3		

① シェルの中に絶縁体を装着する。

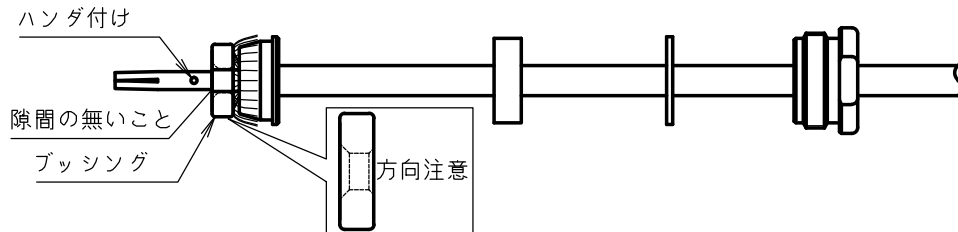


(mm)

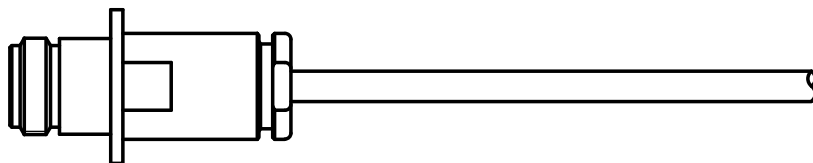
② 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



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 方向に注意しながらブッシングを装着する。
中心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。



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。