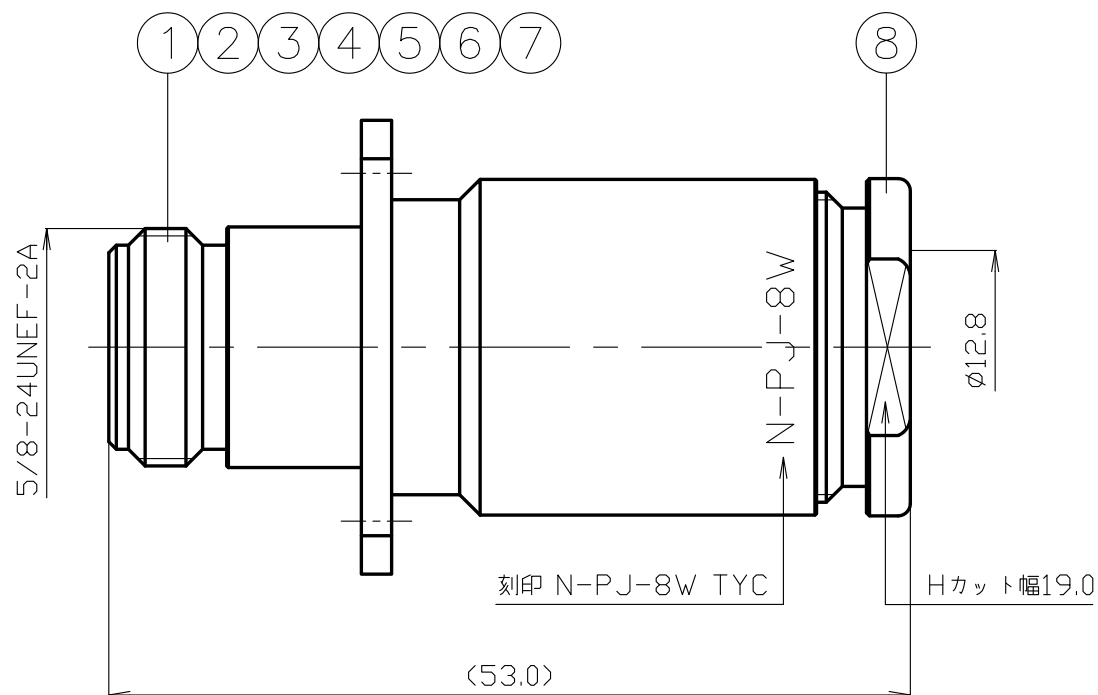
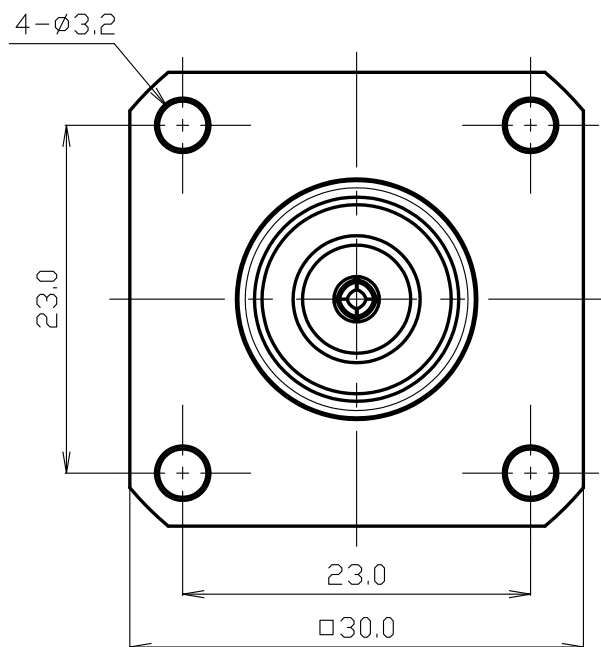


番号	変更・記事	日付	確認
△	図面全面変更	2010.11.01	済
△	社名変更	2012.01.05	済
△	RoHS表記 追記	2017.02.02	山本



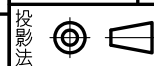
RoHS Compliant Cd ≤75ppm
 REMARKS BRASS: Cd ≤75ppm
 PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

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
単位	mm
日付	2001.06.05

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '17.02.02 直弘	檜 '17.02.02 澤	山 '17.02.02 本	三 '17.02.02 村

品 名	N-PJ-8W
図 番	K-0521499



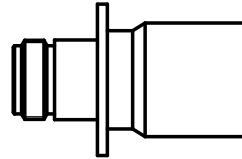
N-PJ-8W 取付仕様書

部品構成

中心コンタクト

ガスケット

締付金具



シェル



クランプ



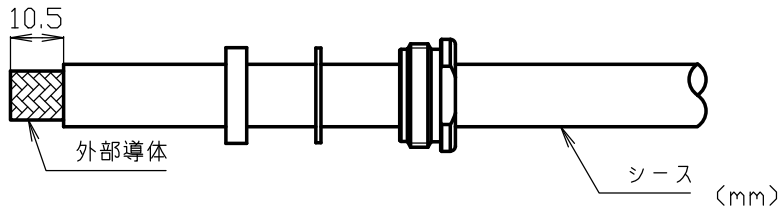
ワッシャー



図番 K-0521499

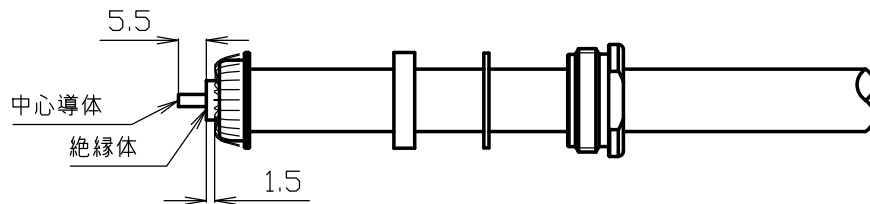


作成	確認
山	山
'12.01.05	'12.01.05
口	本

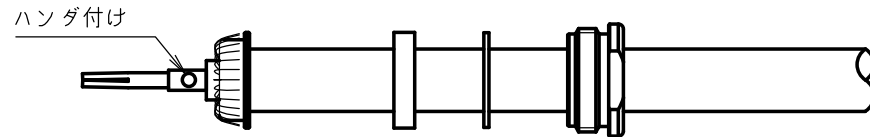


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△		
△		

1 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取る。

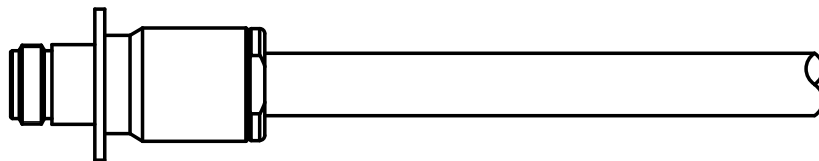


2 クランプを装着し、外部導体をほぐしてから折り返して切りそろえ絶縁体を図中の寸法で切り取る。



3 中心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。