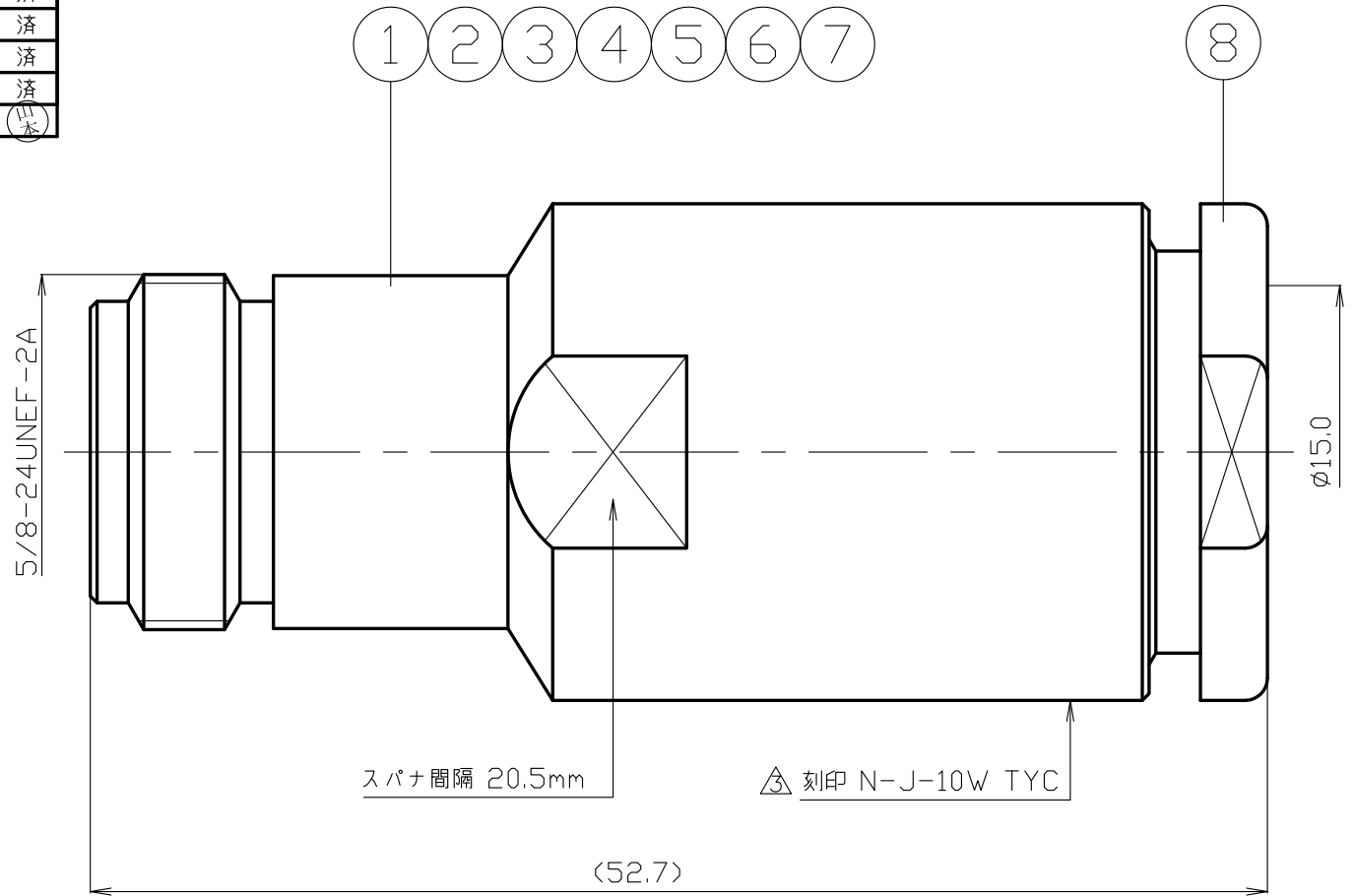
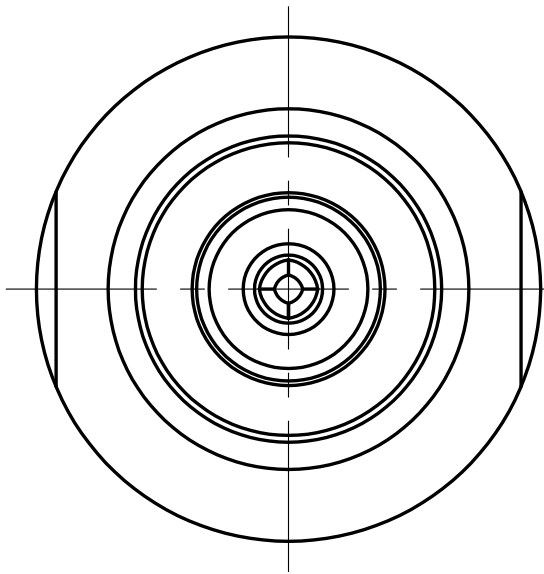


番号	変更・記事	日付	確認
△	AG → Ni に変更	2003.06.20	済
△	AG → Au に変更	2003.06.20	済
△	刻印 N-J-10W → N-J-10W TYC に変更	2003.06.20	済
△	図番 Y-0520912 → S-0522098 に変更	2003.12.26	済
△	社名変更	2012.01.05	済
△	図面外観化、RoHS表記追記	2017.01.30	(未)



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 3/1  
単位 mm  
日付 2003.12.10

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '17.01.30 直弘	檜 '17.01.30 澤	山 '17.01.30 本	三 '17.01.30 村

品 名 NJ-10W  
図 番 S-0522098



# 仕 様 書

品 名 NJ-10W

No. 0520175

図 番 S-0522098

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 12.01.05 本	檜 12.01.05 澤	山 12.01.05 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 S-0522098)	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	雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージ0.98N以上	異常のないこと
10	ケーブル接続強度	軸方向引張力 約392N以上	異常のないこと
11	繰り返し動作	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ 以下
12			
13	耐食性	5%の塩水で連続48時間試験した後 コンタクトを10回抜き差しし	耐電圧は5の項目を満足し 接触抵抗は50mΩ 以下

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

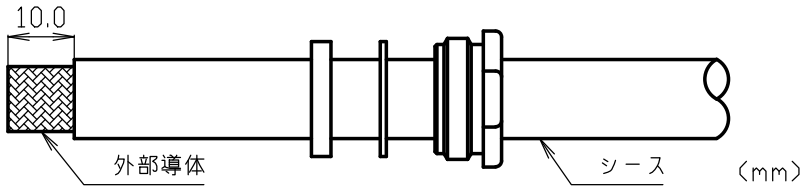
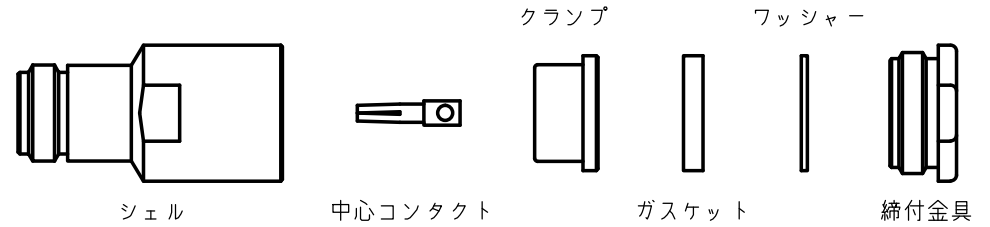
# NJ-10W 取付仕様書

## 部品構成

図番 S-0522098

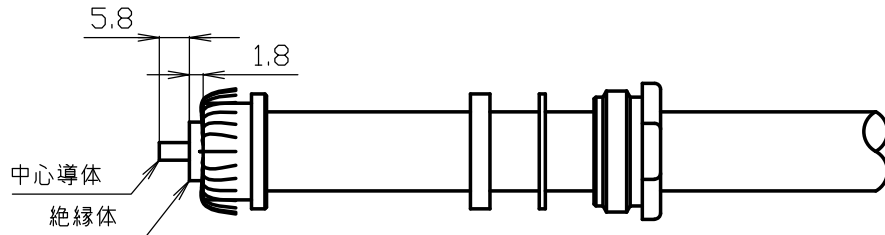


作成	確認
山 '12.01.05 口	山 '12.01.05 本

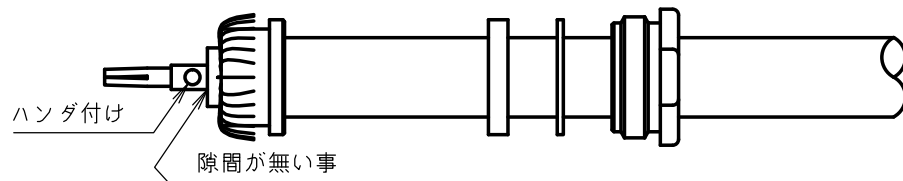


番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.01.05
△2		
△3		

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

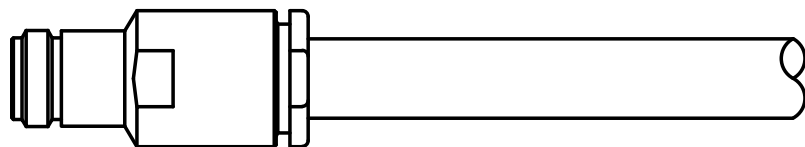


② クランプを装着し、外部導体をほぐしながら折り返す。外部導体をクランプに均等になでつけ、切りそろえ、ケーブルの絶縁体を図中の寸法で切りとる。



③ 中心導体に中心コンタクトを装着しハンダ付けする。

注意：絶縁体と中心コンタクトに隙間が生じないこと。  
熱で絶縁体を変形させないこと。  
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。