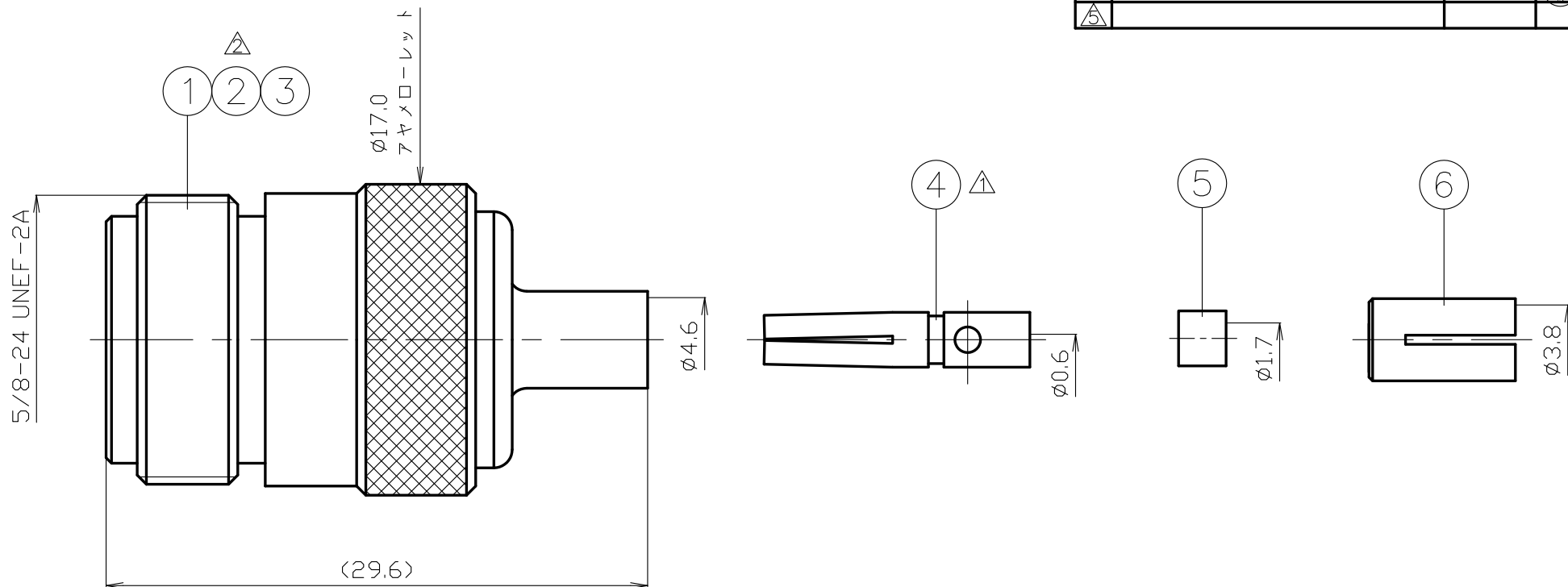


番号	変更・記事	日付	確認
△1	改良の為、中心コンタクト寸法変更	2004.11.24	済
△2	改良の為、絶縁体寸法変更	2004.11.24	済
△3	社名変更	2012.01.05	済
△4	図面外観化、RoHS表記追記	2017.01.31	済
△5			



△4

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	尺 寸 単 位	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
7						3/1					NJ-1.5WA
6	クランプ	黄銅	1	Ni		mm	渡邊 '17.01.31	檜 '17.01.31	山 '17.01.31	三 '17.01.31	
5	スペーサ	テフロン	1	--			直弘	澤	本	村	
4	中心コンタクト	りん青銅	1	Au		日付					図番 S-0521453
3	ホルダー	黄銅	1	Ni		2001.04.12					
2	絶縁体	テフロン	1	--							
1	シェル	黄銅	1	Ni							

# 仕 様 書

品 名 NJ-1.5WA

No. 0521358

図 番 S-0521453

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 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-0521453)	異常のないこと
2			
3			
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ 以上
5	気 耐電圧	AC 1000V 1分間	異常のないこと
6	的 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 電圧定在波比	DC~1GHz	1.2以下
		1GHz~4GHz	1.3以下
8	機 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	械 ケーブル接続強度	軸方向引張力 49N以上	異常のないこと
10	的 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
11	性 適合ケーブル	1.5D-QEW	

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012.01.05
2		
3		

# NJ-1.5WA 取付仕様書

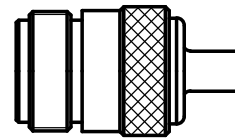
## 部品構成

専用圧着工具  
TA-16  
(本体表示：DCC 0908)

図番 S-0521453



作成	確認
山口	山口
'12.01.05	'12.01.05
口	本



シェル



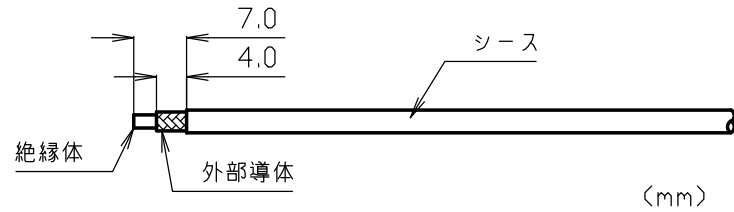
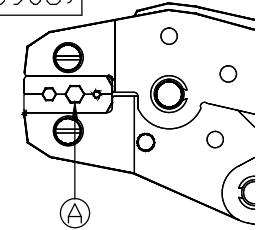
中心コンタクト



スペーサー

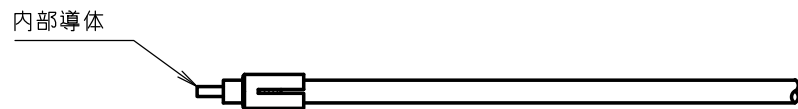


割クランプ

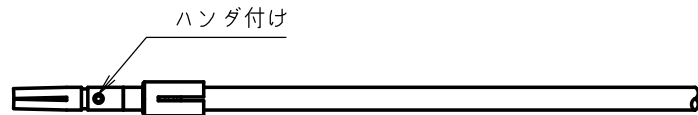


番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.01.05
△2		
△3		

1 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。



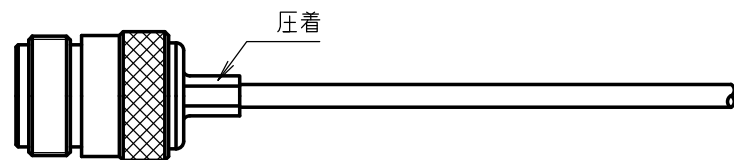
2 外部導体を折り返し、クランプ、スペーサーの順で挿入する。  
次に、絶縁体をカッターで切り取り内部導体を出す。



3 中心コンタクトを挿入してハンダ付けをする。

※注意

この時中心コンタクトとスペーサーの間に隙間がないこと。  
装着した後に中心コンタクトが定位置に入ったかを手で軽く  
引っ張り、抜けないかを確認する)



4 シェルに圧着した中心コンタクトを挿入する。(プチンと  
中心コンタクトが定位置に入った事を確認する)  
次にシェルを圧着工具のA部で圧着して作業を完了する。