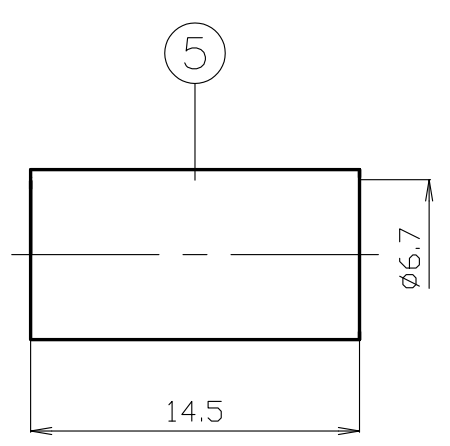
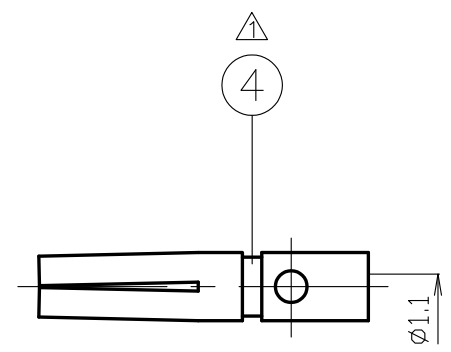
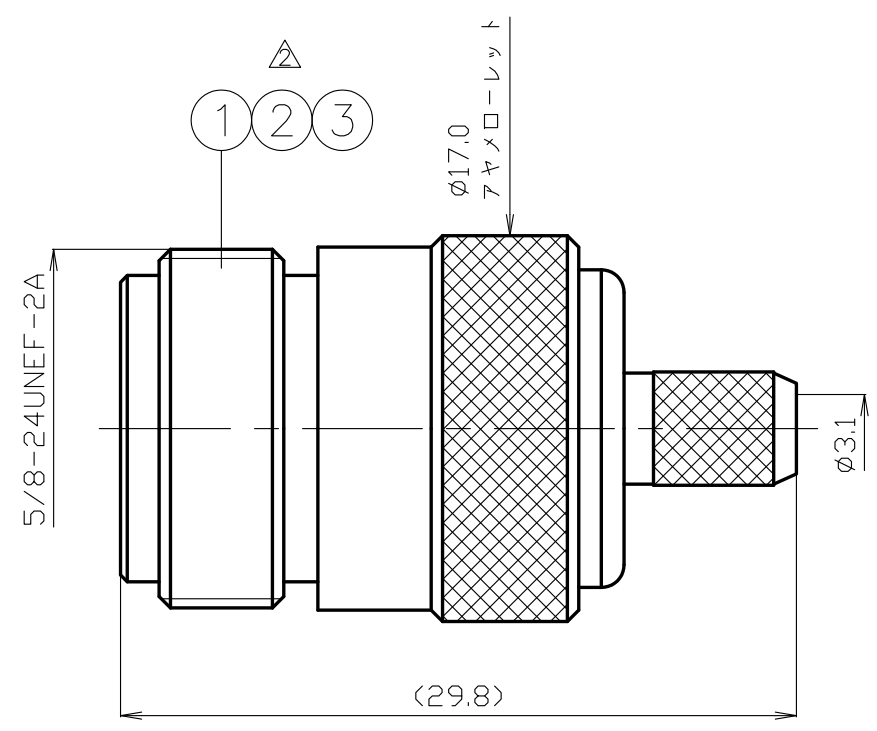


番号	変更・記事	日付	確認
△1	改良の為、中心コンタクト寸法変更	2004,11,24	済
△2	改良の為、絶縁体寸法変更	2004,11,24	済
△3	社名変更	2012,01,05	済
△4	図面外観化、RoHS表記追記	2017,01,31	済
△5			



**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
7						mm	2001.03.16	渡邊	檜	山	三	NJ-3WA
6								直弘	澤	本	村	
5	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni								図番 S-0521265
4	中心コンタクト	リン青銅	1	Au								
3	ホルダー	黄銅	1	Ni								
2	絶縁体	テフロン	1	--								
1	シェル	黄銅	1	Ni								
7								製図	検図	承認	確認	品名
								投影法				品名
												品名
												品名
												品名

株式会社 トーコネ  
 TO-CONN CO., LTD.

# 仕 様 書

品 名 NJ-3WA

No. 0520198

図 番 S-0521265

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 4 GHz  
 4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山	檜	渡邊
16.04.08	16.04.08	16.04.08
本	澤	直弘

	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	1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1000V 1分間
6	機 械	接触抵抗	3mΩ 以下
7		特性	
8	機 械 的 特 性	互換性	規格に準ずるコネクタと結合したとき
9		ケーブル接続強度	軸方向引張力147Nを加えたとき
10		結合部接続強度	軸方向引張力300Nを加えたとき
11		雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージ1.0N以上
12		繰り返し動作	5000回の抜き差し後
13		適合ケーブル	3D-2W

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	書式変更	2007. 09. 14
2	社名変更	2012. 01. 05
3	結合部接続強度、適合ケーブル 追記	2016. 04. 08

# NJ-3WA 取付仕様書

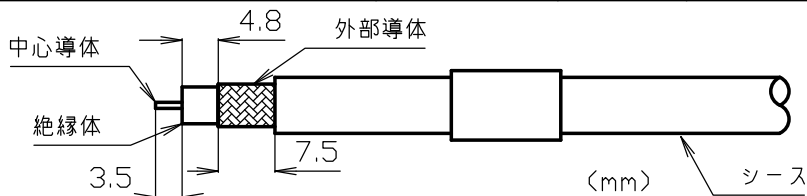
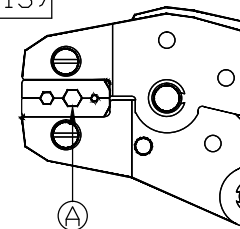
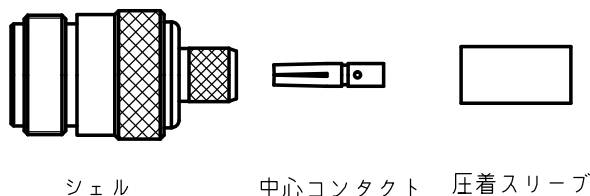
図番 S-0521265



作成	確認
山 '12.01.05 口	山 '12.01.05 本

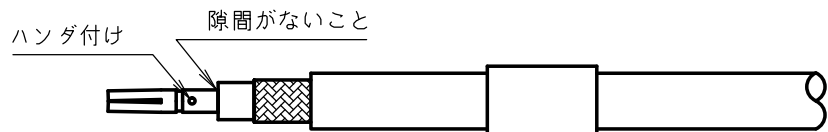
## 部品構成

専用圧着工具  
TA-34  
(本体表示: DCC 1113)



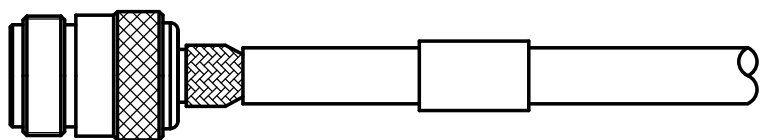
番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△		

① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。

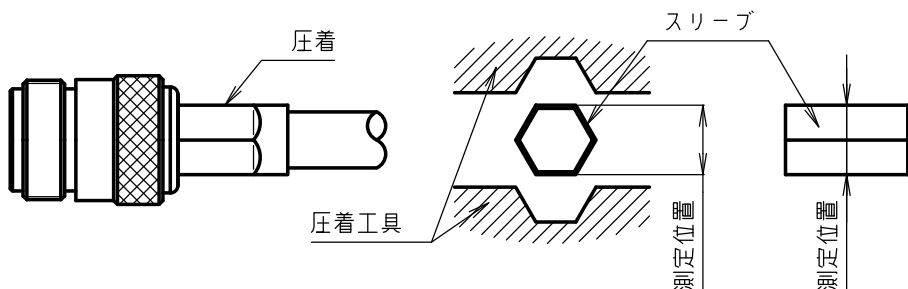


② 中心導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付をする。  
注意: 1,ハンダが盛り上がらないこと。  
2,中心コンタクトと絶縁体の隙間がないこと。

ハンダ付け後、中心コンタクトを引張り、抜けないか確認すること。



③ シェルを同軸ケーブルと絶縁体と外部導体の間に装着する。  
(この時プチンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。)



④ 圧着スリーブをスライドさせ外部導体にかぶせて圧着工具のA部で圧着して作業を完了する。  
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して下さい。

強度調節ダイヤル

強度調節ダイヤル位置 2以上  
測定位置でのクリンプ高さ6.55~6.60mm

