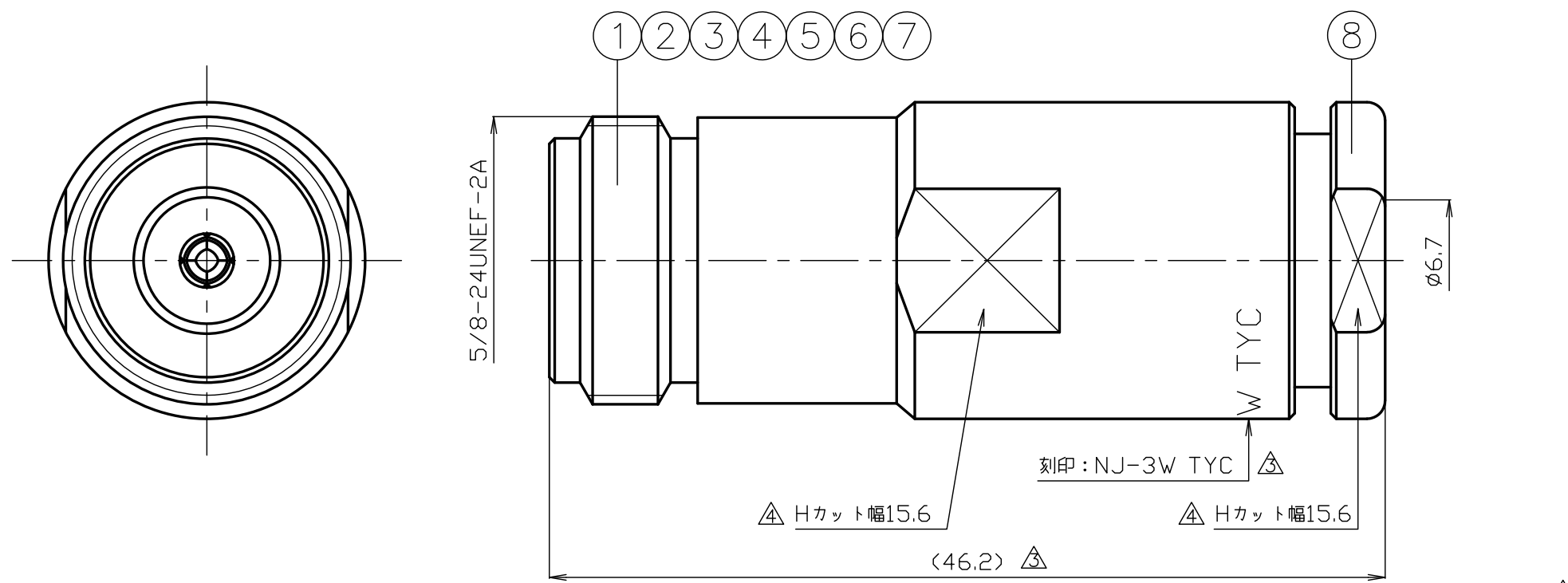


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	図面外観化、RoHS表記追記	2017.01.30	済
△3	鍍(46.6)→(46.2) / 脚:N-J-3W TYC→NJ-3W TYC 類	2022.05.23	山本
△4	Hカット幅15.6 追記	2022.05.23	山本
△5			



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
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 3/1	製 栗	検 檜	承認 山	確認 三	品 名 NJ-3W
	'22,05,23 原	'22,05,23 澤	'22,05,23 本	'22,05,23 村	
単位 mm					図 番 Y-0522077
日付 2003.11.12					

仕 様 書

品 名 NJ-3W

No. 0520723

図 番 Y-0522077

定 格 1 参考規格 JIS C 5411

2 定格電圧 AC 500V

3 定格周波数 4GHz

4 公称インピーダンス 50Ω

5 使用温度範囲 -40℃～+85℃



株式会社 **トーコネ**
TO-CONNE CO., LTD.

項 目		条 件	規 格
1 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す	異常のないこと
	材 質	(図番 Y-0522077)	
	仕上げ及び表示		
4 5 6 7	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上
	耐電圧	AC 1000V 1分間	異常のないこと
	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
	電圧定在波比	DC～3GHzまで	1.2以下
8 9 10 11 12	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
	ケーブル接続強度	軸方向引張力 147N以上	異常のないこと
	雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージにて 1.0N以上の保持力	異常のないこと
	繰り返し動作	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ以下
	結合部接続強度	軸方向引張力300Nを加えたとき	ねじ部に異常のないこと
13	適合ケーブル	3D-2W	

変更履歴		日付
1	社名変更	2012.01.05
2	定格周波数 10GHz→4GHz / 雌コンタクトの保持力 0.98N→1.0N 変更	2022.05.23
3	使用温度範囲・電圧定在波比・結合部接続強度・適合ケーブル 追記	2022.05.23

確 認	承 認	検 印	作 成
 三 22.05.23 村	 山 22.05.23 本	 檜 22.05.23 澤	 栗 22.05.23 原

NJ-3W 取付仕様書

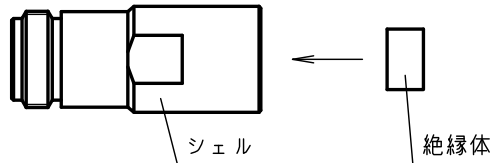
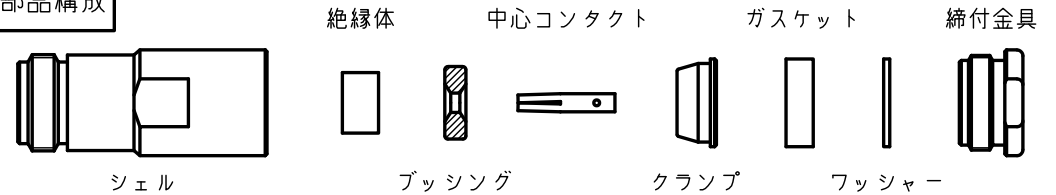
適合ケーブル 3D-2W \triangle

図番 \triangle
Y-0522077



製図	検図	承認	確認
栗原 '22.05.23	檜澤 '22.05.23	山本 '22.05.23	三村 '22.05.23

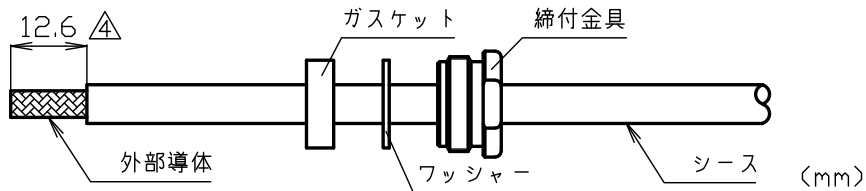
部品構成



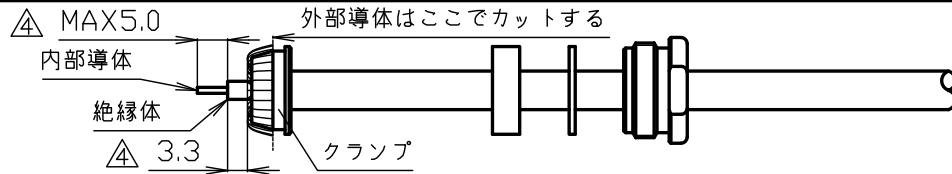
\triangle	推奨締付トルク7~8N・m \rightarrow 9.7N・m / 加工内容更新	2022.05.23	\triangle 山本
\triangle	図番:S-0520638 \rightarrow Y-0522077 変更	2022.05.23	\triangle 山本
\triangle			

番号	変更・記事	日付	確認
\triangle	社名変更	2012.01.05	\triangle 山本
\triangle	適合ケーブル追記、6.0 \rightarrow 5.0 寸法変更	2021.10.27	\triangle 山本
\triangle	4 作業手順変更、推奨締付トルク追記	2021.10.27	\triangle 山本
\triangle	ケーブルカット寸法12.3 \rightarrow 12.6・5.0 \rightarrow MAX5.0 変 / 3.3 追記	2022.05.23	\triangle 山本

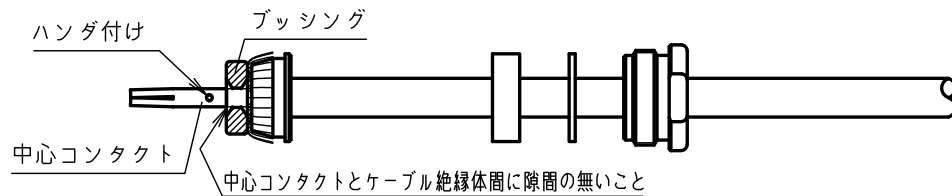
① シェルの中に、絶縁体を装着する。



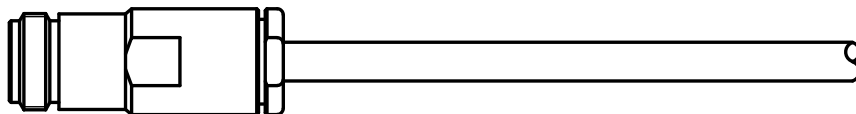
② 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



③ クランプを装着し、外部導体を綺麗にほぐしクランプにしっかりと折り返えし撫でつけ、その後に絶縁体を図中の寸法で切りとる。外部導体は図中のラインでカットすること。



④ ブッシングを装着し（取付向きはありません）内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けをする。
ハンダが盛り上がらないように作業を行う。ハンダ付け後、絶縁体と中心コンタクトに隙間がないこと。中心コンタクトを手で軽く引張り抜けない事を確認する。



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終了する。

* 締付金具推奨締付トルク：9.7N・m \triangle \triangle