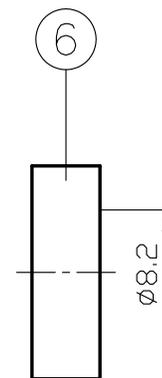
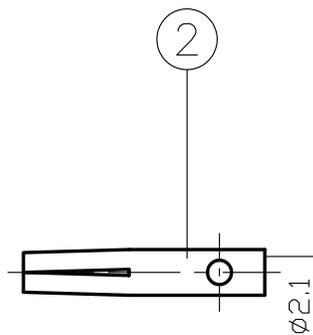
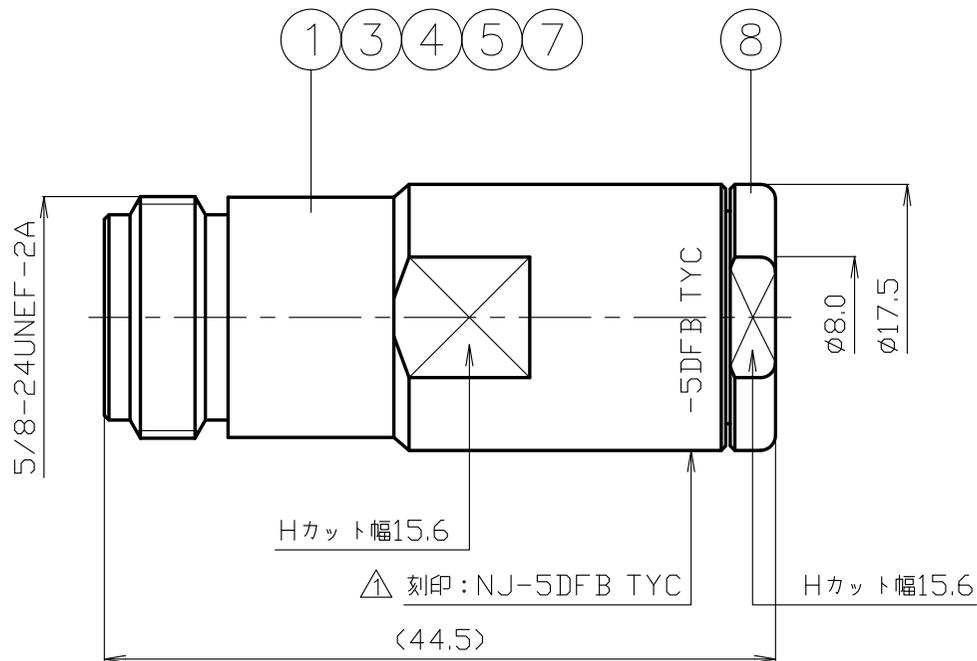


番号	変更・記事	日付	確認
△1	ソール NJ-5DFB → 刻印 NJ-5DFB TYC	2003.04.09	済
△2	AG → NI	2003.04.09	済
△3	社名変更	2012.01.05	済
△4	図面外観化、RoHS表記追記	2017.01.31	(山本)



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	シエル	黄銅	1	Ni	△

尺度	2/1
単位	mm
日付	'96.10.08

製図	検図	承認	確認
渡邊 '17.01.31 直弘	檜 '17.01.31 澤	山 '17.01.31 本	三 '17.01.31 村

品名	NJ-5DFB
図番	S-0520757



仕 様 書

品 名 NJ-5DFB

No. 0520418

図 番 S-0520757

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
 5 使用温度範囲 -20~+80°C

確 認	検 印	作 成
山 12.01.05 本	檜 12.01.05 澤	山 12.01.05 口

No.	項 目	条 件	規 格
1	構造形状 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す	異常のないこと
2		(図番 S-0520757)	
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	周波数 0.05~2000MHz にて	1.2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196N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 繰り返し動作	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ 以下

GKQM-19-1

No.	変更履歴	日 付
1	使用温度範囲: 表記追加	2005.12.14
2	電圧定在波比: 項目追加	2005.12.15
3	社名変更	2012.01.05

NJ-5DFB 取付仕様書

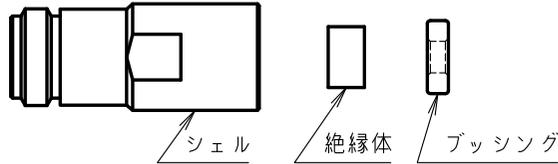
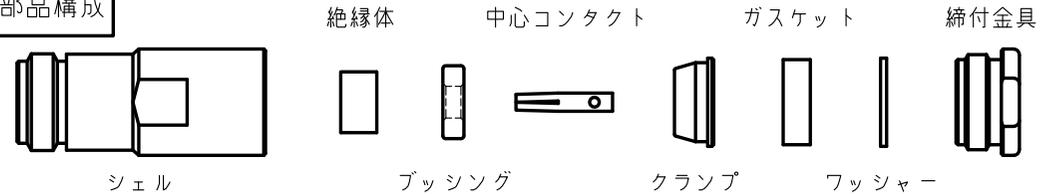
適合ケーブル 5D-FB \triangle

図番 S-0520757



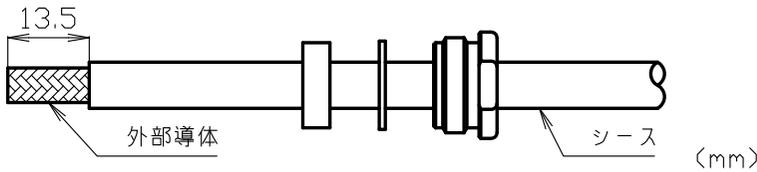
作成	確認

部品構成

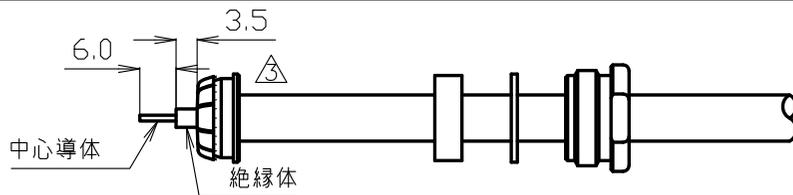


番号	変更・記事	日付
\triangle	社名変更	2012.01.05
\triangle	ブッシング表記変更、注記追記	2012.12.26
\triangle	適合ケーブル追記、箔表記追記	2012.12.26

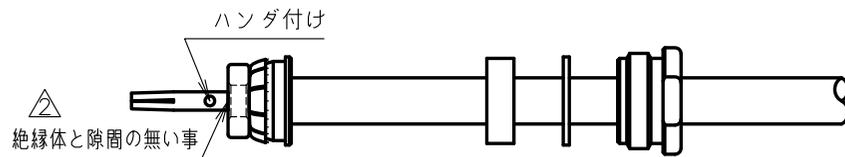
① シェルの中に、絶縁体、ブッシングの順に装着する。



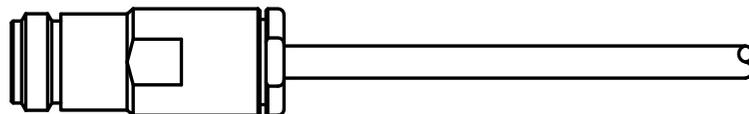
② 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切り取る。



③ クランプを装着した後、外部導体をほぐし折り返して切りそろえ、
 \triangle アルミ箔はたんざく状に切り、折り返し切りそろえて、絶縁体を図中の寸法で切取る。



④ 中心導体に中心コンタクトをセットし、ハンダ付けする。
 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。
 \triangle その後、ブッシングを装着する。
 ※中心コンタクトを手で軽く引っ張り、抜けないことを確認する。



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。