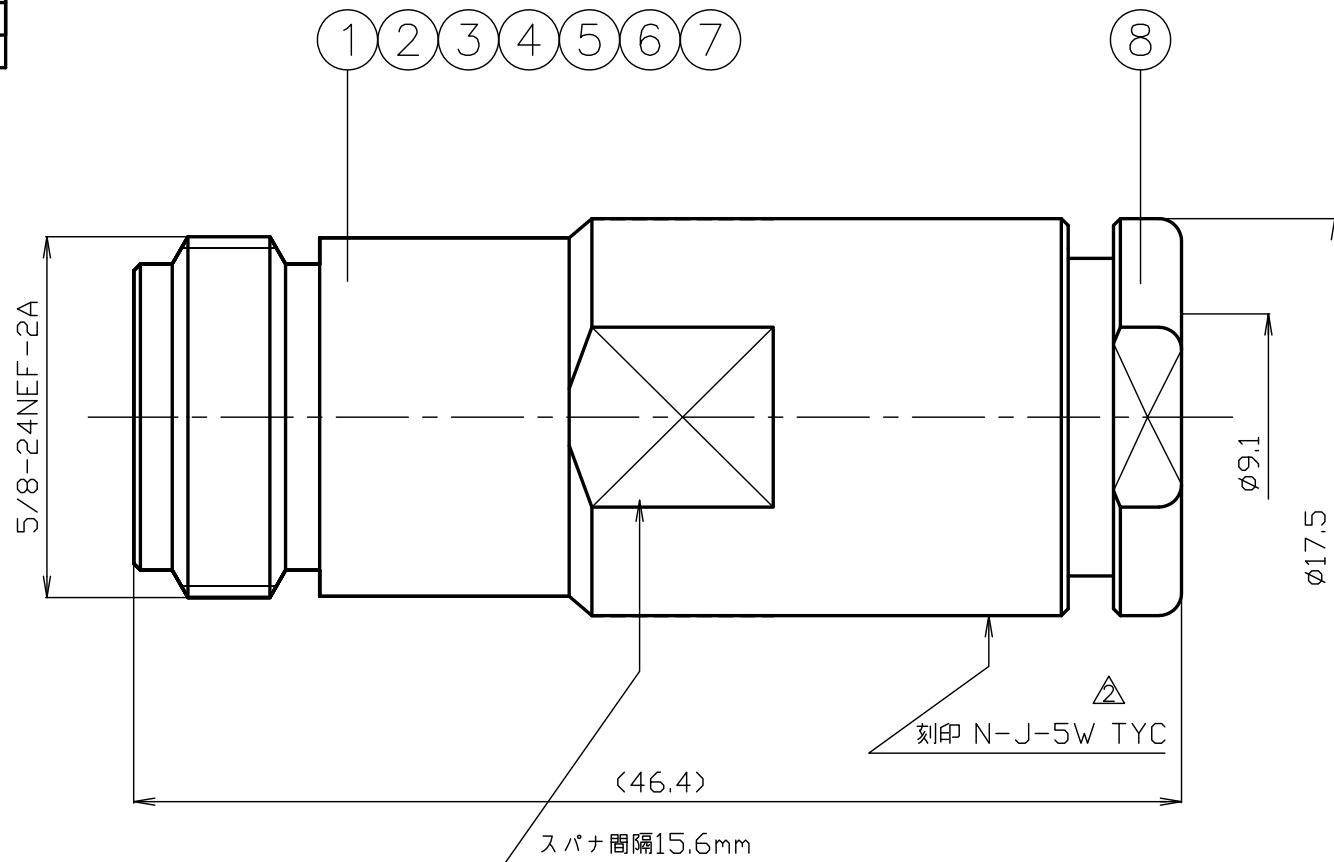
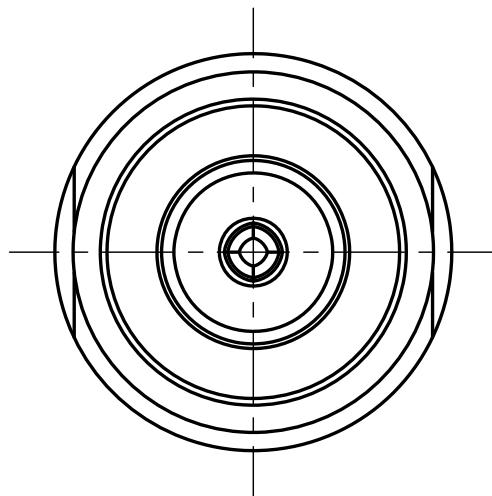


番号	変更・記事	日付	確認
△	Sn → NI	97.01.10	済
△	刻印 N-J-5W → N-J-5W TYC	2003.04.09	済
△	AG → NI	2004.03.11	済
△	社名変更	2012.01.05	済
△	図面外観化、RoHS表記追記	2017.02.24 (本)	



△
RoHS Compliant [Cd ≤ 75ppm]

REMARKS: BRASS: Cd ≤ 75ppm
PHOSPHOR BRONZE: Pb < 4wt%

8	締付金具	黄銅	1	Ni	△
7	フッシャー	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	△
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度	3 / 1	製図	検図	承認	確認	品名
		渡邊 '17.02.24 直弘	檜 '17.02.24 澤	山 '17.02.24 本	三 '17.02.24 村	
単位	mm					
日付	'94.01.10					
投影法	○ (Top View) △ (Front View) □ (Side View)	株式会社トーコネ TO-CONNE CO., LTD.				
図番	S-0520501					

仕 様 書

品 名 NJ-5W

No. 052002

図 番 S-0520501

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格
2 定格電圧
3 定格周波数
4 公称インピーダンス 50Ω
5 使用温度範囲

JIS-C5411
AC 500V
4GHz
-40~85°C

確認	検印	作成
山 16.01.12 本	檜 16.01.12 澤	渡邊 '16.01.12 直弘

	項 目	条 件	規 格
1 構 造 形 状	構造及び形状寸法	添付図に示す	異常のないこと
2	材 質	(図番 S-0520501)	
3	仕上げ及び表示		
4 電 気 的	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上
5	耐電圧	AC 1000V 1分間にて	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 特 性	電圧定在波比	周波数 4000MHzまで	1.2以下
8 機 械	互換性	規格に準ずるコネクターと結合したとき	異常なく結合すること
9	ケーブル接続強度	軸方向引張力245Nを加えたとき	異常のないこと
10 的 特 性	雌コンタクトの 保持力	規格ピンゲージ0.98N以上の保持力	異常のないこと
11	適合ケーブル	5D-2W、5D-2WE、EM-5D-2W	
12	繰り返し動作	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ以下
13 耐 候 性	耐食性	5%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	使用温度範囲・適合ケーブル 追記	2016.01.12
3		

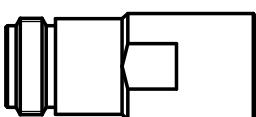
NJ-5W 取付仕様書

図 番 S-0520501



作成	確認
檜 '12.06.06	山 '12.06.06
澤 本	

部品構成



シェル

絶縁体

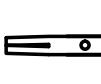
中心コンタクト

ガスケット

締付金具



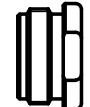
ブッシング



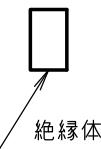
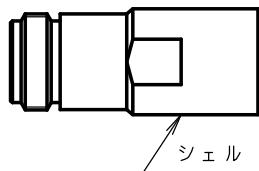
クランプ



フッシャー



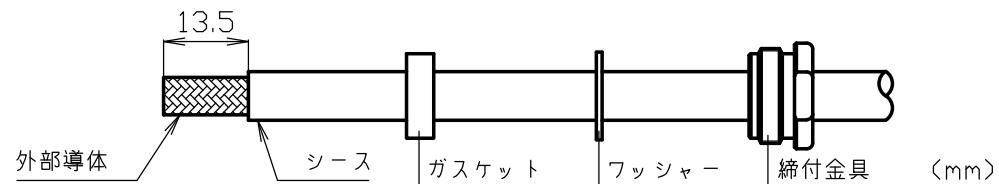
適合ケーブル: 5D-2W, EM-5D-2W



絶縁体

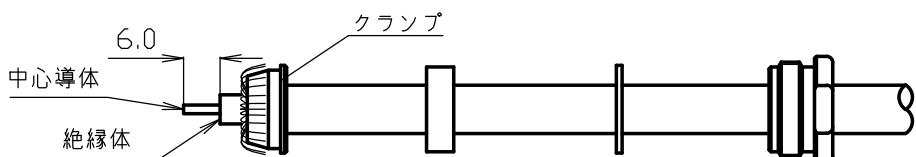
番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.06.06
△		

① シェルの中に、絶縁体を装着する。

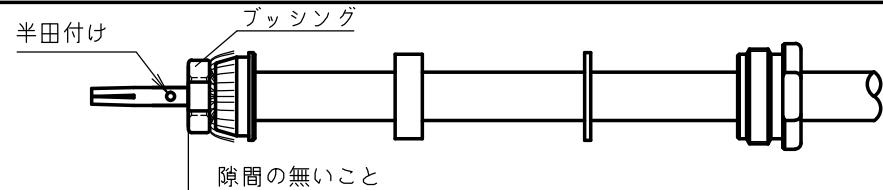


(mm)

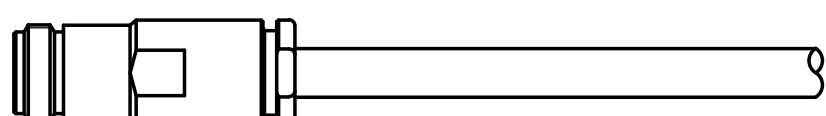
② 同軸ケーブルへ締付金具、フッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



③ クランプを装着し、外部導体を折り返して切りそろえ、絶縁体を図中の寸法で切りとる。



④ ブッシング装着後、中心導体に中心コンタクトを装着し、半田付けする。半田が盛り上がりないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が無いよう注意しながら半田付けを行う。半田付け後、中心コンタクトを軽く引張り、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。