

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

8	ガスケット	シリコンゴム(赤)	1	--	
7	中心コンタクト	リン青銅	1	Au	
6	締付ナット	黄銅	1	Ni	
5	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
4	クランプ	黄銅	1	Ni	
3	ブッシング	黄銅	1	Ni	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	シェル	黄銅	1	Ni	
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考

尺 度	2 / 1	製 図	栗	検 図	檜	承 認	山	確 認	三
			'21,06,16		'21,06,16		'21,06,16		'21,06,16
単 位	mm		原		澤		本		村
日 付	2021.06.16	投 影 法	◎	◁	◎	◎	◎	◎	◎
			株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.						

品 名	NJ-H-5DSF
図 番	K-0525838

仕 様 書

品 名 NJ-H-5DSF

No. 0522299

図 番 K-0525838

定 格

1 参考規格 JIS C5411
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 5GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω



株式会社 **トーコネ**
 TO-CONNE CO.,LTD.

	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 K-0525838)	異常のないこと
2			
3			
4	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上
5	耐電圧	AC 1000V 1分間	異常のないこと
6	接觸抵抗	接觸間の電圧降下は、約1kHzの交流又は直流で1mvを超えない方法にて	3mΩ以下
7	電圧定在波比	DC~2GHzまで / 2~5GHzまで※5D-SFA-LITE	1.2以下 / 1.3以下
		DC~3GHzまで / 3~5GHzまで※5D-FB(-LITE)	1.25以下 / 1.3以下
		DC~5GHzまで ※5D-HFAE	1.3以下
8	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	雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージ1.0N以上	異常のないこと
10	ケーブル接続強度	軸方向引張力 200N以上 ※5D-FBの場合は150N以上となります	異常のないこと
11	結合部接続強度	軸方向引張力 300Nを加えたとき	ネジ部に変形などの異常のないこと
12	適合ケーブル	5D-SFA、5D-SFA-LITE、5D-SFAE※、5D-HFA 5D-HFAE※ (※ET-5DSF フレア工具要) 5D-FB、5D-FB-LITE	

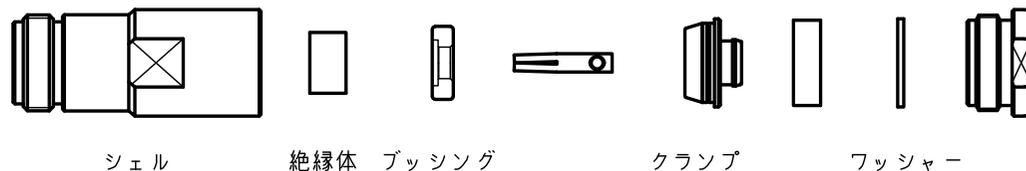
	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三村 21.08.24	 山本 21.08.24	 水野 21.08.24	 栗原 21.08.24

NJ-H-5DSF 取付仕様書

適合ケーブル 5D-SFA, 5D-SFA-LITE, *5D-SFAE (*印の付いたケーブルは専用のフレア工具を使用すること)
5D-FB, 5D-FB-LITE, 5D-HFA, *5D-HFAE

部品構成  中心コンタクト ガスケット 締付ナット

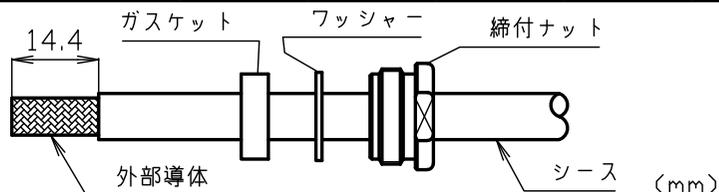


図番

K-0525838

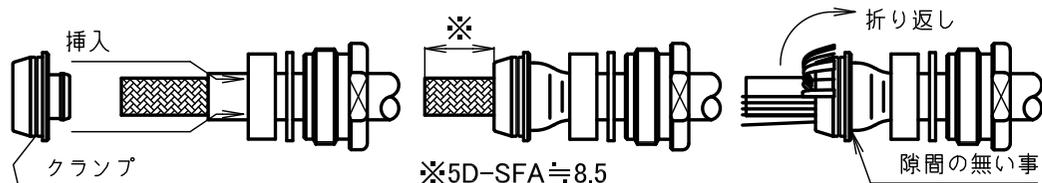


製図	検図	承認	確認
渡邊 '21.09.13 直弘	檜 '21.09.13 澤	山 '21.09.13 本	三 '21.09.13 村



番号	変更・記事	日付	確認
	適合ケーブル「5D-HFA」追記	2021.09.13	
			

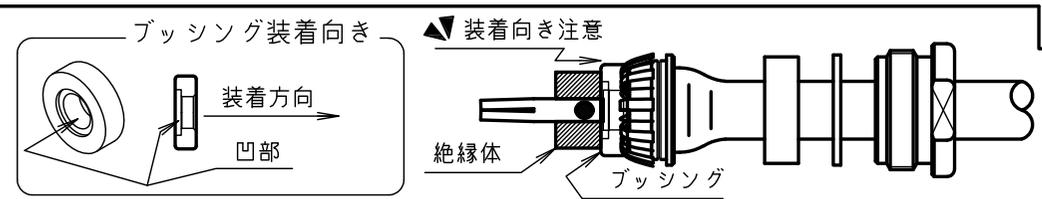
① 同軸ケーブルへ締付ナット、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる



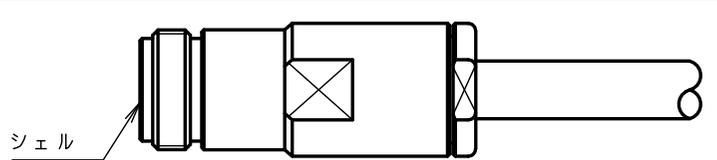
② ケーブルの外部導体とシースの間にクランプを挿入し、外部導体をほぐし折り返して図のように切りそろえる。アルミ箔/銅箔はたんざく状に切り折り返し、外部導体の上に撫で付け切りそろえるこの時、クランプはケーブル外皮との隙間が無くなるまで挿入する事
注意：5D-SFA、5D-SFA-LITEでクランプが挿入し難い場合、ヒートガン等でシースをクランプがほど良く挿入出来る具合まで温め、その際シース・絶縁体等に変形・溶け等が無い事（フレア工具は使用しない事）



③ 絶縁体を指定の寸法で切り取り、中心コンタクトをハンダ付けするハンダ付けの後、中心コンタクトを手で引張り抜けない事を確認する
注意：中心コンタクトとケーブル絶縁体の間に隙間が無い事
また、熱によりケーブル絶縁体に変形しない事



④ ブッシング、絶縁体を装着する
ブッシングは向きに注意しながら装着すること



⑤ シェルを装着し、締付ナットをスパナ等で締め付けて作業を完了する（締付ナット推奨締付トルク：9.0N・m）