

参考取付穴寸法

| 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表記変更 | 2017.02.02 | 済 |
| ③ | | | |
| ④ | | | |
| 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 | 製図 | 検図 | 承認 | 確認 | 品名 | |
|----|---------|--------|----|----|----|------------|-----------|-----------|-----------|----------|--------------|
| 7 | | | | | | 渡邊 | 檜 | 山 | 三 | N-PJ-085 | |
| 6 | | | | | | '17.02.02 | '17.02.02 | '17.02.02 | '17.02.02 | | |
| 5 | ホルダー | 黄銅 | 1 | Au | | 直弘 | 澤 | 本 | 村 | | |
| 4 | □リング | シリコンゴム | 1 | -- | | | | | | | |
| 3 | 絶縁体 | テフロン | 1 | -- | | | | | | | |
| 2 | シェル | 黄銅 | 1 | Ni | | | | | | | |
| 1 | 中心コンタクト | リン青銅 | 1 | Au | | | | | | | |
| 単位 | | | | | | mm | | | | | |
| 日付 | | | | | | 2008.04.14 | | | | | |
| | | | | | | 投影法 | | | | | 図番 J-0523105 |

仕 様 書

品 名 N-PJ-085

No. 0521386

図 番 J-0523105

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 10GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω

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

| | | 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 (図番 J-0523105) | 異常のないこと |
| 2 | | 材 質 | | |
| 3 | | 仕上げ及び表示 | | |
| 4 | 電 気 的 特 性 | 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 | | 電圧定在波比 | 周波数 3000MHzまで | 1.2以下 |
| 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 | 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 98N以上 | 異常のないこと |
| 10 | | 取付部強度 | 軸方向引張力500Nを加えたとき | 異常のないこと |
| 11 | | 雌コンタクト保持力 | 規格ピンゲージ0.98N以上 | 異常のないこと |
| 12 | | 適合ケーブル | 0.085インチセミリジッド 0.085インチセミアフレキシブル | |
| | | | | |

GKQM-19-1

| | 変更履歴 | 日 付 |
|---|------|------------|
| 1 | 社名変更 | 2012.01.05 |
| 2 | | |
| 3 | | |

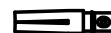
N-PJ-085 取付仕様書

部品構成

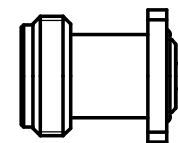
図番 J-0523105



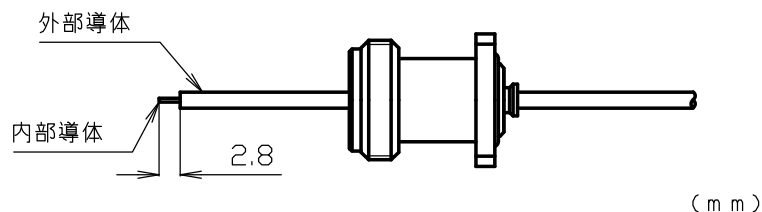
| | |
|-----------|-----------|
| 作成 | 確認 |
| 山 | 山 |
| '12.01.05 | '12.01.05 |
| 口 | 本 |



中心コンタクト

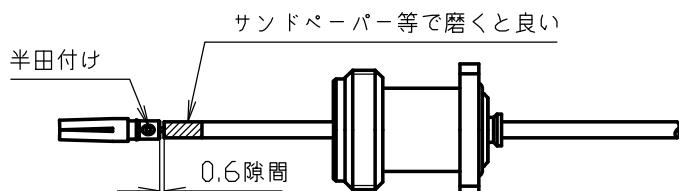


シェル



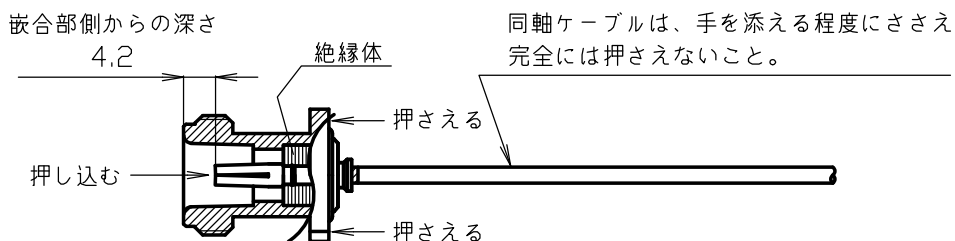
| 番号 | 変更・記事 | 日付 |
|----|-------|------------|
| △1 | 社名変更 | 2012.01.05 |
| △2 | | |
| △3 | | |

1 同軸ケーブルに図の様にシェルを通し、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。

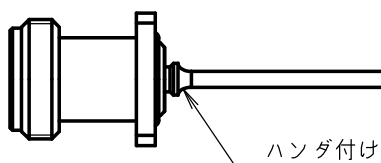


2 中心コンタクトを装着し、半田付けを行なう。

注意: 図中に示した部分に隙間をあけること。
半田付け後に中心コンタクトを引張り、抜けない事を確認する。
セミリジッドケーブルの場合は、図中の部分をサンドペーパー等で磨くと、ケーブル、シェル間で半田が付き易くなる。



3 シェルをスライドさせ、中心コンタクトをシェル内の絶縁体に押し込む。
この時、シェルのパネル側からしっかりと押さえ、嵌合部側からの中心コンタクト深さが図中の寸法になること。
同軸ケーブルは、手を添える程度にささえ 完全には押さええないこと。



4 最後にシェルとケーブルを半田付けし、作業を完了する。

注意: 半田は、円周上均一に付ける事。
熱応力で内部絶縁体が押し出されたり、ケーブルが押し戻されない様に気を付けて素早く半田付けをする事。