

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	(本)
△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						製図	検図	承認	確認	品名 N-PJ-085
6						渡邊	檜	山	三	
5	ホルダー	黄銅	1	Au		'17.02.02	'17.02.02	'17.02.02	'17.02.02	図番 J-0523105
4	□リング	シリコンゴム	1	--		直弘	澤	本	村	
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				

# 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	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 気	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	機 械	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		

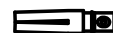
# N-PJ-085 取付仕様書

## 部品構成

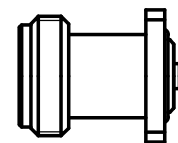
図番 J-0523105



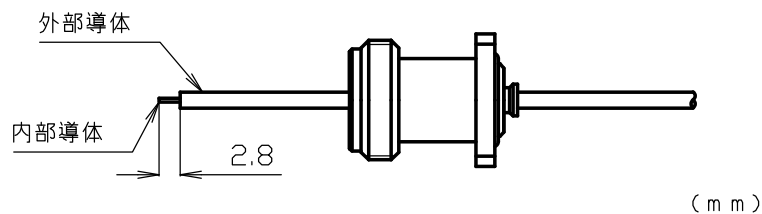
作成	確認
山 '12.01.05 口	山 '12.01.05 本



中心コンタクト

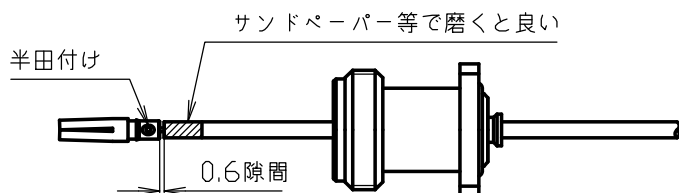


シェル



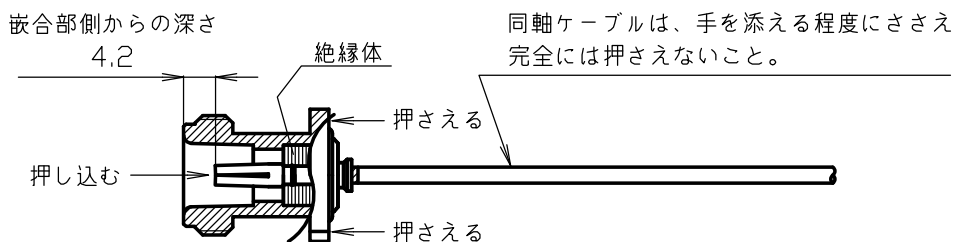
番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.01.05
△2		
△3		

- 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。

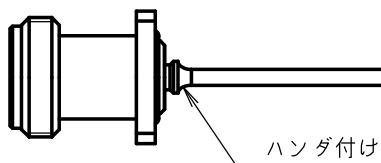


- 2 中心コンタクトを装着し、半田付けを行なう。

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。