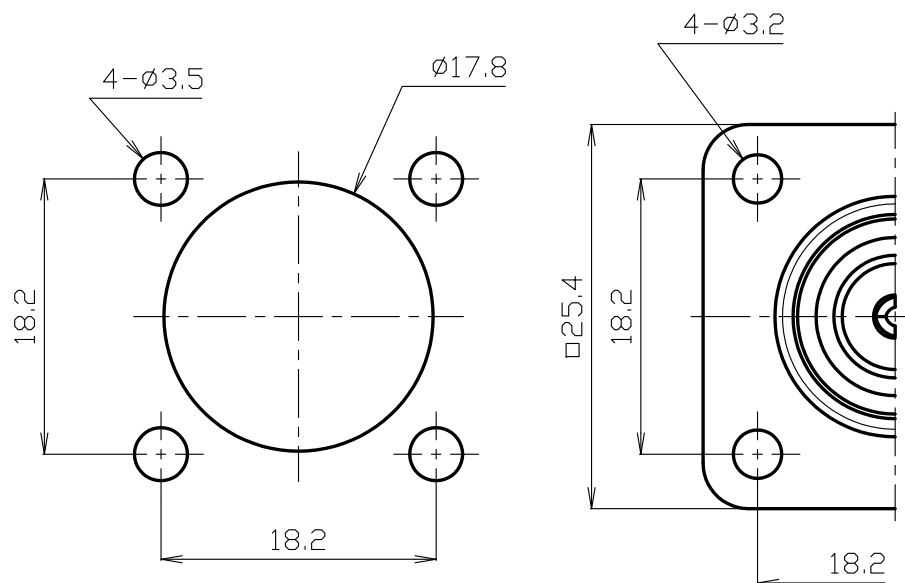
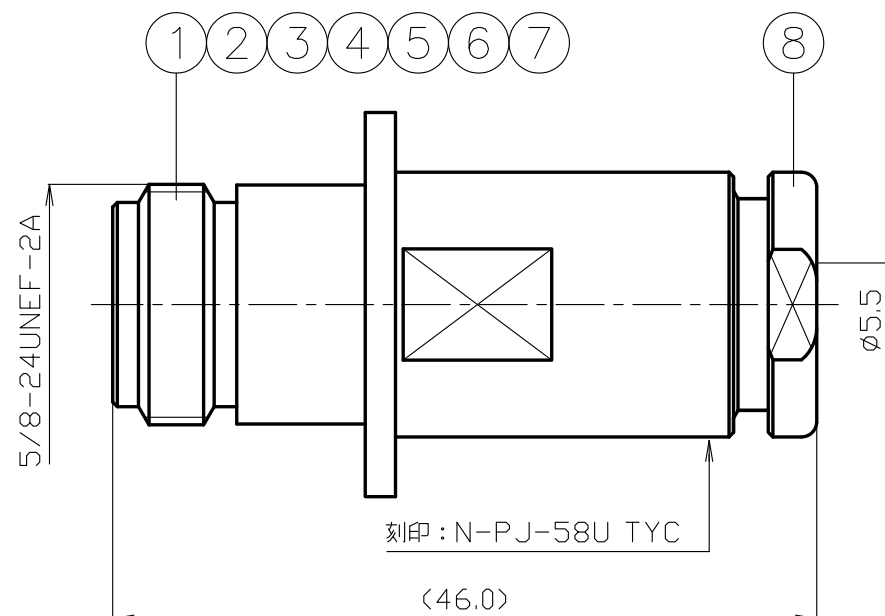


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.05	済
△	図面外観化、RoHS表記追記	2017.01.31	山本
△			
△			
△			



取付穴参考寸法



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

8	締付金具	黄銅	1	Ni		尺 度 2/1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名 N-PJ-58/U
7	ワッシャー	黄銅	1	Ni			渡邊	檜	山	三	
6	ガスケット	シリコンゴム	1	---			'17.01.31	'17.01.31	'17.01.31	'17.01.31	
5	クランプ	黄銅	1	Ni			直弘	澤	本	村	
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		単 位 mm					
1	シェル	黄銅	1	Ni		日 付 2007.06.29	投 影 法				
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考						図 番 J-0521976



株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

仕 様 書

品 名 N-PJ-58/U

No. 0521188

図 番 J-0521976

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 10 GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 17.06.20 本	檜 17.06.20 澤	栗 17.06.20 原

	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 的 特 性	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			
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		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
11		取付部強度	引張力300Nを加えたとき 異常のないこと
12		適合ケーブル	RG-58/U、RG-58A/U、RG-55/U

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 09. 03
2	適合ケーブル 追記	2017. 06. 20
3		

N-PJ-58/U 取付仕様書

適合ケーブル

RG-58/U、RG-58A/U、RG-55/U △

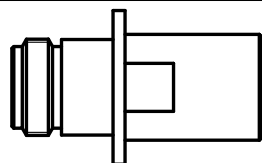
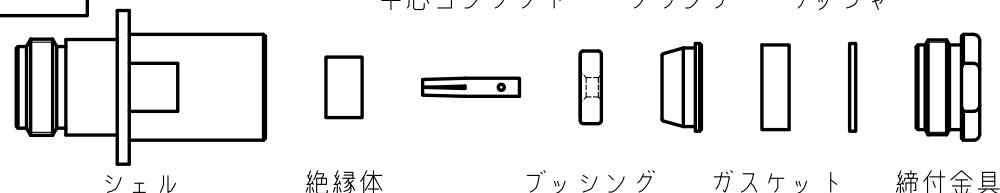
部品構成

中心コンタクト クランプ フッシャー

図 番 J-0521976



作成	確認
栗原	山本
'17.06.20	'17.06.20



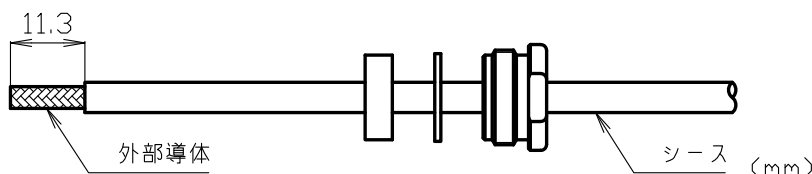
シェル



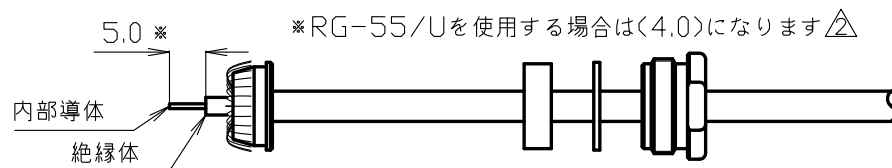
絶縁体

番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△	適合ケーブル 追記 / カット寸 追記	2017.06.20
△		

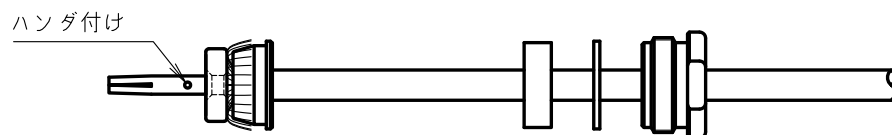
① シェルの中に絶縁体を装着する。



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取る。

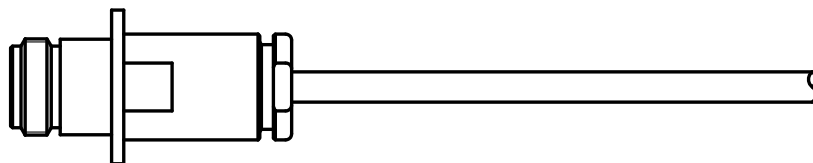


③ クランプを装着し、外部導体をほぐして絶縁体を図中の寸法で切り取る。



④ ブッシングを装着してから、内部導体に中心コンタクトを装着しハンダ付けする。

※ハンダ付け後、ラジオペンチ等でコンタクトを引っ張り（約1kg）ハンダ付けを確認する。



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完了する。