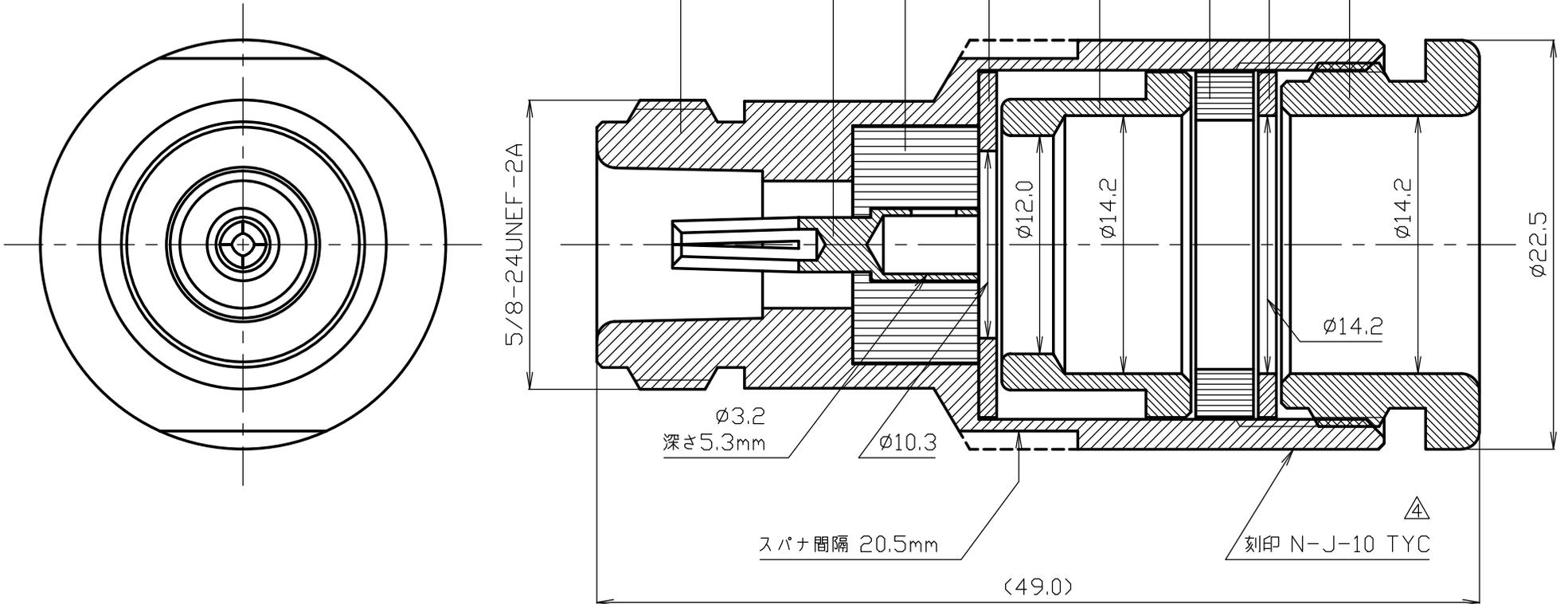


番号	変更・記事	日付	確認
△1	図面統一化のため全面改図	95.12.27	済
△2	Sn → NI	96.10.08	済
△3	AG → NI	2001.05.16	済
△4	刻印変更 N-J-10 → N-J-10 TYC	2003.03.18	済
△5	シエル図面変更	2003.11.17	済
△6	社名変更	2012.01.05	(山)



番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位	日付	製図	検図	承認	確認	品名
8	締付金具	黄銅	1	NI	△3			山	檜	山	中村	NJ-10
7	ワッシャー	黄銅	1	NI	△2							
6	ガスケット	シリコンゴム	1	-				口	澤	本	義	
5	クランプ	黄銅	1	NI	△2							
4	ブッシング	黄銅	1	NI	△2							
3	絶縁体	テフロン	1	-								
2	中心コンタクト	リン青銅	1	AU		mm						
1	シエル	黄銅	1	NI	△3, △5		'91.11.26	山	檜	山	中村	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位	日付	製図	検図	承認	確認	品名



図番 H-0520137-01

# 仕 様 書

品 名 NJ-10

No. 0520039

図 番 H-0520137-01

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS-C5411  
 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 12.01.05 本	檜 12.01.05 澤	山 12.01.05 口

No.	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 氣 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		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	規格ピンゲージで1.0N以上の保持力 異常のないこと
10	機 械 的 特 性	ケーブル接続強度	軸方向引張力400N以上 異常のないこと
11			
12	繰り返し動作	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ 以下

GKQM-19-1

No.	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

# NJ-10 取付仕様書

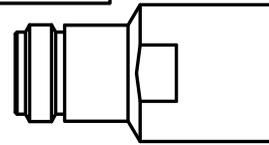
適合ケーブル 10D-2V、EM-10D-2E △

## 部品構成

ブッシング

クランプ

ワッシャー



シェル



絶縁体



中心コンタクト



ガスケット

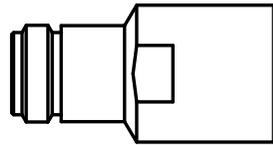


締付金具

図番 H-0520137-01



作成	確認
檜 '12,12,26 澤	山 '12,12,26 本



シェル



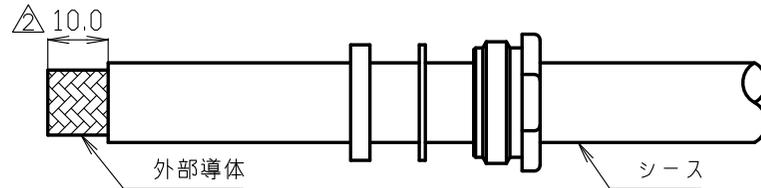
絶縁体



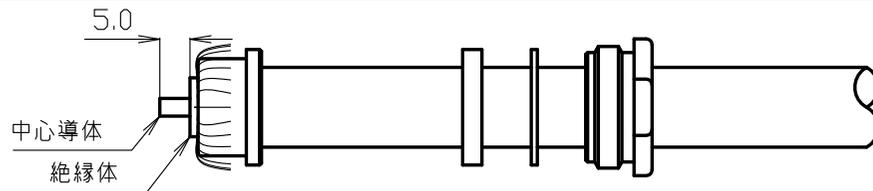
ブッシング

番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△	11.0 → 10.0 寸法変更	2012.12.21
△	適合ケーブル追記、注記追記	2012.12.21

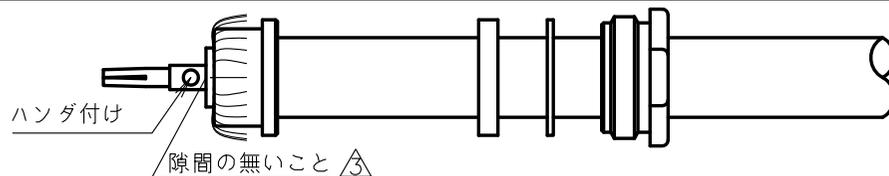
① シェルの中に、絶縁体、ブッシングの順に装着する。



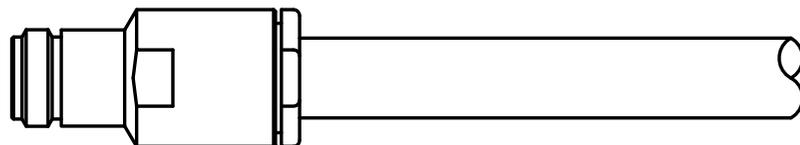
② 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



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 中心導体に中心コンタクトを装着し、半田付けする。  
半田が盛り上がらないよう、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完了する。