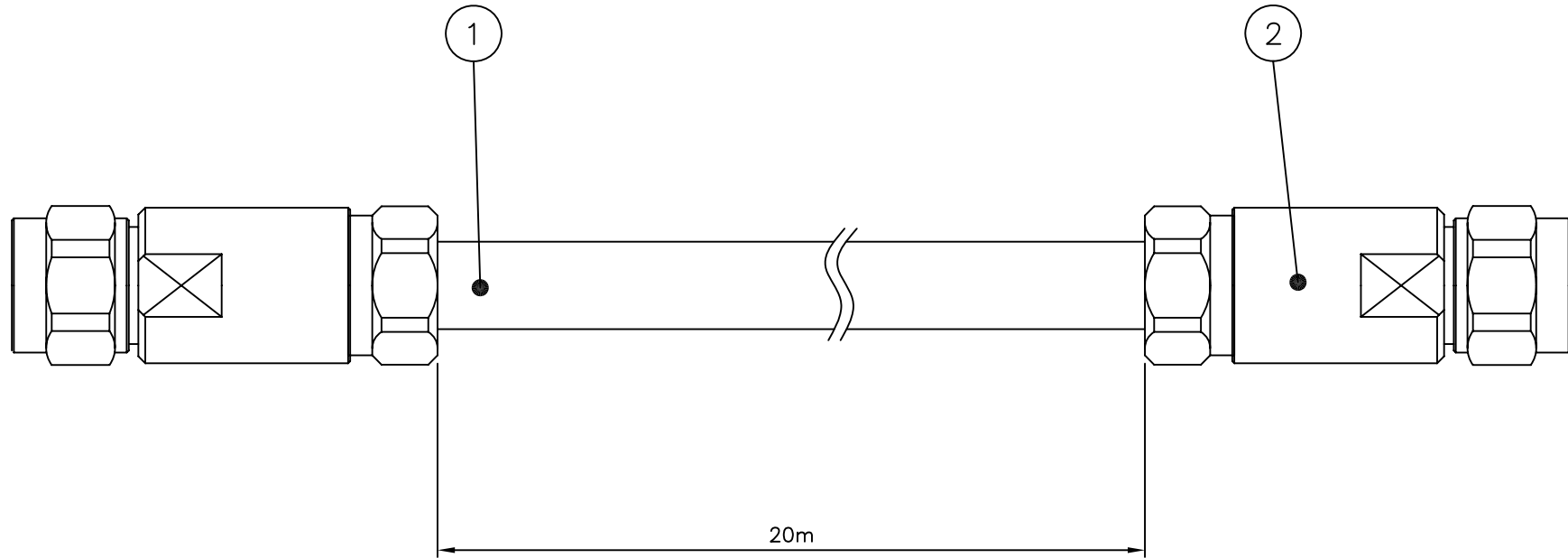


REVISION				
REV	DESCRIPTION	DRAWN	APPR	DATE
IR	Initial Registration	S.M.LEE	I.C.KIM	2014. 10. 08.



ELECTRICAL SPEC

Frequency Range : DC~3GHz

Return loss : 25dB 이상

Notes

1. RoHS & Pb-FREE

2. CONNECTOR FINISHES

2-1. N50 PS --> BODY : Silver Plating
 CONTACT : Silver Plating
 HEX-CAP : Nickel Plating

	2	CONNECTOR	2	KJ COMTECH	CN00439-N/1	N50 CABLE PS
	1	COAXIAL CABLE	1	RFS	ACA00005-N/1	1/2"F(50Ω) (BLACK)
CUSTOMER	NO.	DESCRIPTION	Q'TY	VENDER	PART NO.	RAMARKS
	DATE 2014. 10. 08.			 RF & MICROWAVE TECHNOLOGY Tel : 82-32-347-8015 Fax : 82-32-347-8017		
CUSTOMER CODE	APPROVED BY		I.C.KIM		TITLE CABLE ASSY	
	CHECKED BY					
CABLE LENGTH TOLERANCE 0 ~ 1000mm : +5, -0 1000 ~ 2000mm : +10, -0 2000 ~ 3000mm : +15, -0 3000 ~ 4000mm : +20, -0 4000 ~ 5000mm : +25, -0 5000 ~ : +10%	DRAWN BY		S.M.LEE		A4	
	CHECKED BY					
	SCALE		UNIT		DETAIL NO.	
	N/S		mm		REVISION	
				I R	SHEET	1 of 1

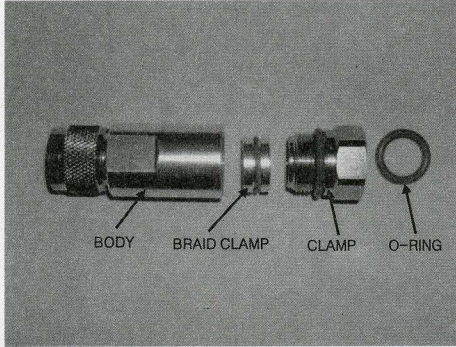
12D형 동축 콘넥터(N,7/16DIN형) 조립 시공법

YJ COAX® 케이블시공 사용설명서

YJ (주) 용진일렉콤/YJ-Elecomm
경기도 부천시 오정구 내동 147번지
☎ 032-656-9030, Fax: 032-656-9026

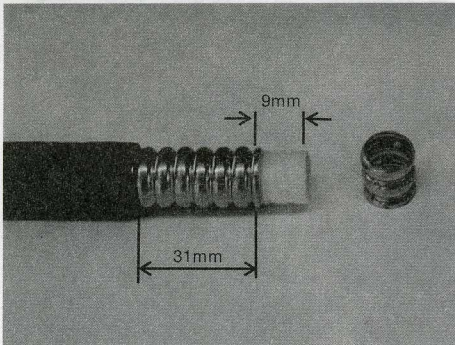
사용 공구 및 재료

작업공구 : 칼, 브러쉬, 줄자, 금속줄, 펜치, 톱 등
스파나 : N TYPE - 21.0mm ,20mm

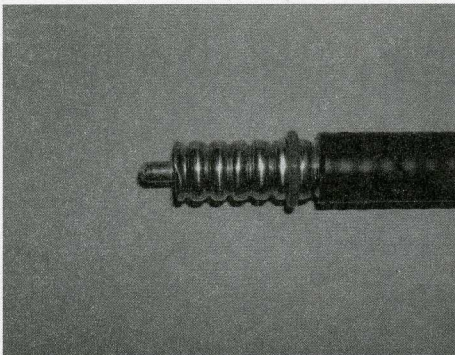


케이블 시공절차 및 콘넥터 조립방법

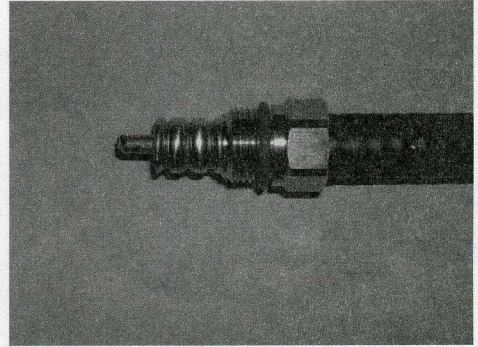
- 1.케이블을 곧게 편 다음 피복을 40mm 자른다.
끝나는 부분은 골의 끝지점에 맞춘다.
케이블 외부도체를 10mm 자른다. 외부도체는 골
중심의 중앙 부분을 자른다.



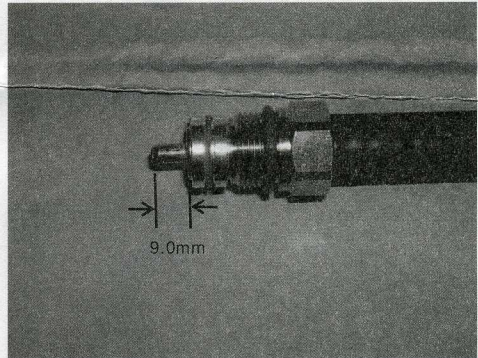
- 2.방수 오링을 절단된 케이블 하나의 골 앞에 놓는다.
(그림 참조)



- 3.클램프를 케이블에 밀어 넣는다.



- 4.분할 클램프를 조립하고 케이블 외부도체를 클램프
와 닿도록 벌려 준다.
금속파편 및 찌꺼기 등을 말끔히 제거한다.



- 5.클램프에 전면몸체를 조립한다.
사용공구는 21mm,20mm 스파나를 사용하여 꼭
조여준다.

