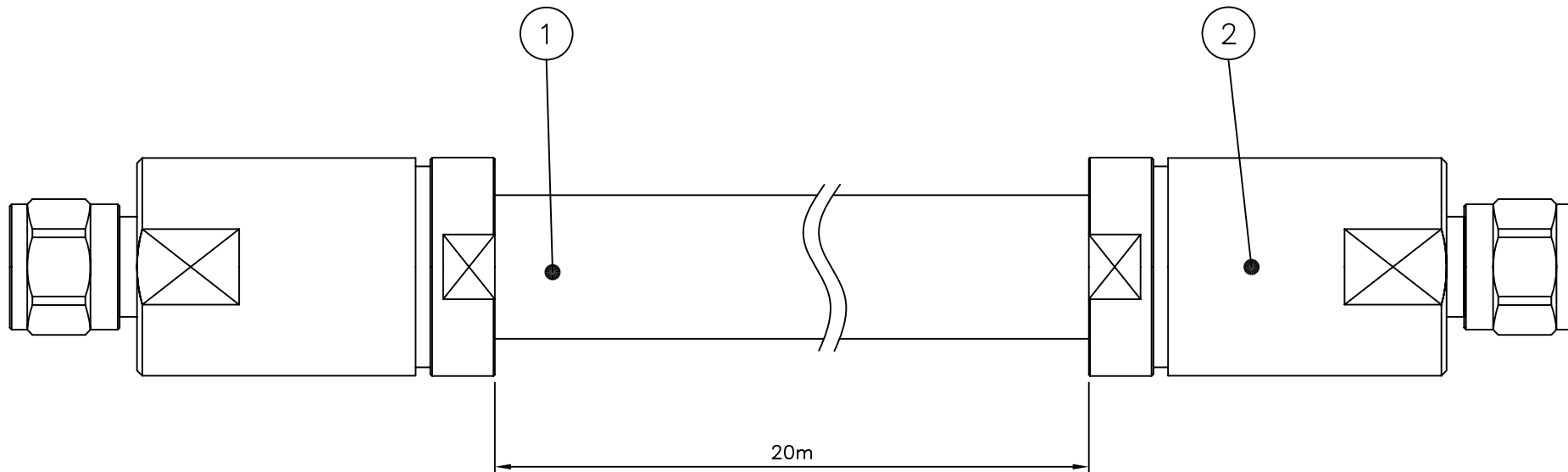


REVISION				
REV	DESCRIPTION	DRAWN	APPR	DATE
IR	Initial Registration	S.M.LEE	I.C.KIM	2014. 10. 08.



ELECTRICAL SPEC

Frequency Range : DC~3GHz
Return loss : 25dB 이상

Notes

- RoHS & Pb-FREE
- CONNECTOR FINISHES
 - 2-1. N50 PS --> BODY : Silver Plating
CONTACT : Silver Plating
HEX-CAP : Nickel Plating

2	CONNECTOR	2	KJ COMTECH	CN00441-N/1	N50 CABLE PS
1	COAXIAL CABLE	1	RFS	ACA00007-N/1	7/8"F(50Ω) (BLACK)
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		
APPROVED BY I.C.KIM					
CHECKED BY 					
DRAWN BY S.M.LEE					
CHECKED BY			TITLE CABLE ASSY		
SCALE N/S			UNIT mm		
			A4 DWG NO. CF00754-7/1 DETAIL NO. REVISION I R SHEET 1 of 1		

CUSTOMER
CUSTOMER CODE
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%

22D형 동축 콘넥터(N,7/16DIN형) 조립 시공법

YJ (주) 용진일렉콤/YJ-Elecomm
경기도 부천시 오정구 내동 147번지
☎ 032-6569030, Fax:032-6569026

YJ COAX® 케이블시공 사용설명서

사용 공구 및 재료

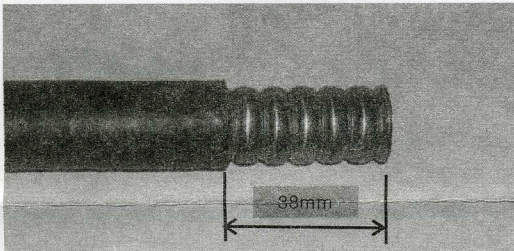
작업공구 : 칼, 브러쉬, 줄자, 금속줄, 펜치, 톱 등

스파나 : N TYPE - 32mm X 2, 7/16DIN - 32mm X 2, 7/16DIN 커플링 너트 32mm

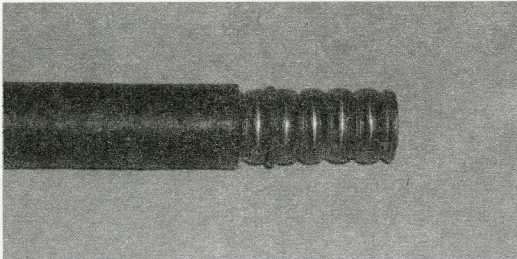


케이블 시공절차 및 콘넥터 조립방법

- 1.케이블을 곧게 편 다음 피복을 38mm 자른다.
끝나는 부분은 골의 끝지점에 맞춘다.



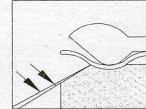
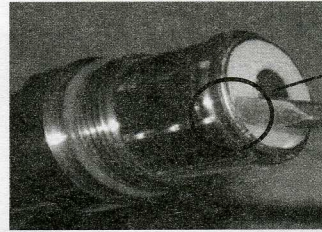
- 2.방수 오링을 절단된 케이블 하나의 골 앞에 놓는다.
(그림 참조)



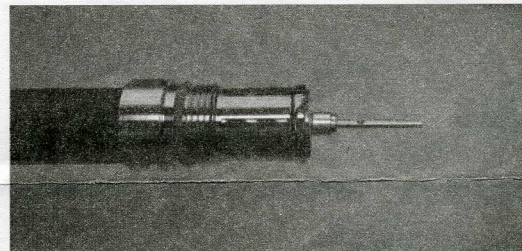
- 3.클램프를 케이블에 밀어 넣는다. 이 때 클램프가
케이블 골에 자리를 잡았는지 확인한다.



- 4.클램프를 조립후 케이블 외부도체를 클램프와 닿도록
벌려 준다.
브러쉬를 사용하여 금속파편 및 찌꺼기 등을
말끔히 제거한다.



- 5.케이블 내부도체 속으로 핀을 끼워 넣는다.



- 6 클램프에 전면몸체를 조립한다.
사용공구는 32mm 스파나를 사용하여 꼭 조여준다.

