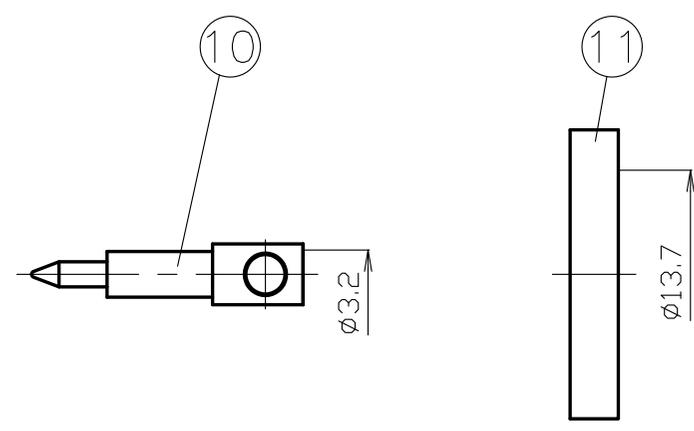
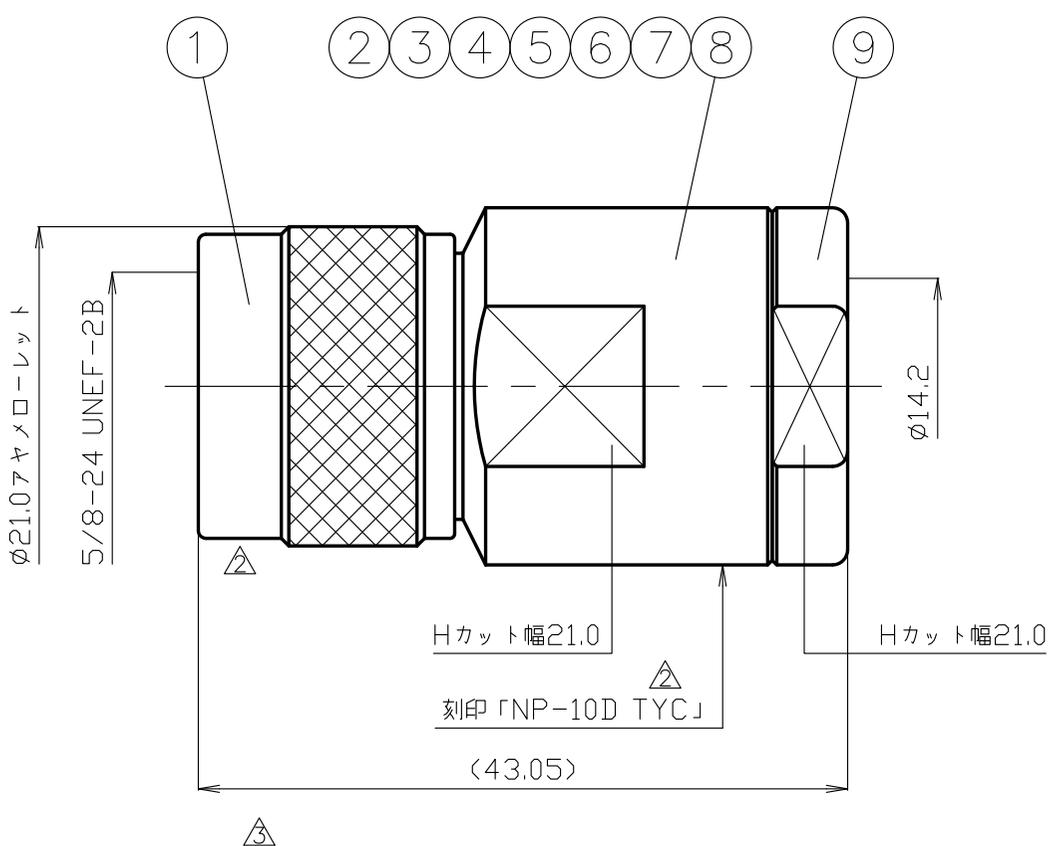


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.05	済
△	刻印位置・内容 変更「NP-10D」→「NP-10D TYC」	2016.07.29	山本
△	RoHS表記 変更	2016.07.29	山本



11	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
10	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
9	締付金具	黄銅	1	Ni	
8	シェル	黄銅	1	Ni	
7	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
6	クランプ	黄銅	1	Ni	
5	ブッシング	黄銅	1	Ni	
4	絶縁体	テフロン	1	--	
3	保持リング	リン青銅	1	--	
2	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度 2/1  
単位 mm  
日付 2011.10.18

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '16.07.29 直弘	檜 '16.07.29 澤	山 '16.07.29 本	三 '16.07.29 村

△

**RoHS Compliant** Cd ≤ 75ppm

REMARKS BRASS: Cd ≤ 75ppm  
PHOSPHOR BRONZE: Pb < 4wt%

品 名	NP-10D
図 番	D-0513868

投影法

株式会社 トーコネ  
TO-CONN CO., LTD.

# 仕 様 書

品 名 NP-10D

No. 0511390

図 番 D-0513868

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  
 5 使用温度範囲 -40～85℃

確 認	検 印	作 成
山 15.12.16 本	檜 15.12.16 澤	渡邊 15.12.16 直弘

	項 目	条 件	規 格
1	構造 形状 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 5000MHz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		適合ケーブル	10D-2V・EM-10D-2E
10		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		結合部接続強度	軸方向引張力300Nの引張力を加えたとき 接続ナットに 異常のないこと
12		繰り返し動作	5000回の抜き差し後 接触抵抗は10mΩ以下
13	耐 候 性	耐食性	5%塩水で連続48時間試験した後 コンタクトを10回抜き差し 耐電圧は5の項を 満足し接触抵抗は 50mΩ以下

※(株)フジクラ10D-2V・関西通信電線(株)EM-10D-2Eケーブル取付にて仕様確認

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	適合ケーブル追加	2011.12.12
2	社名変更	2012.01.05
3	12.繰り返し動作 13.耐食性 追記	2012.05.16
4	使用温度範囲 追記	2015.12.16

# NP-10D 取付仕様書

## 部品構成

適合ケーブル：10D-2V

図番 D-0513868

作成

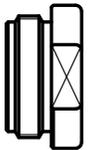
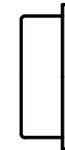
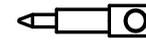
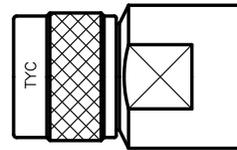
確認



株式会社 トーコネ  
TO-GONNE CO., LTD.

榎  
'12.06.01  
澤

山  
'12.06.01  
本



シェル

絶縁体

ブッシング

中心コンタクト

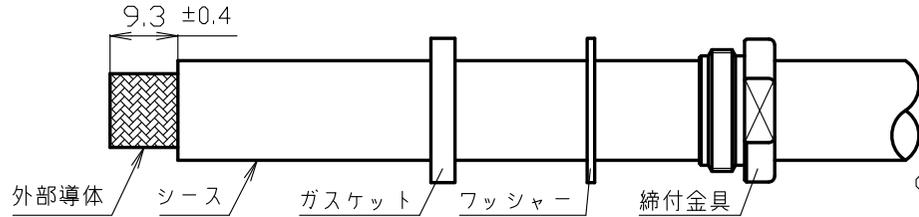
クランプ

ガスケット

ワッシャー

締付金具

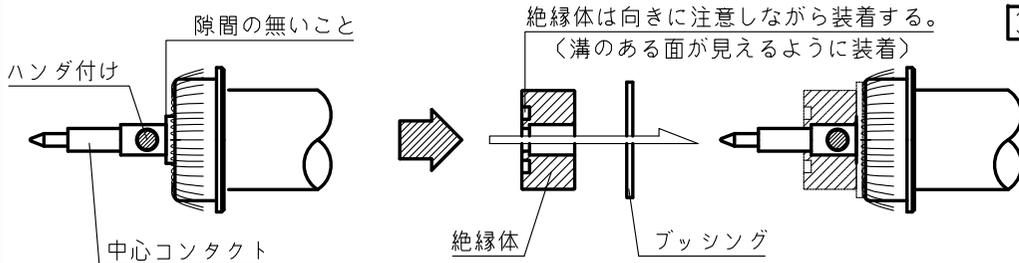
番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△	締付時の注意ポイント追記	2012.06.01
△		



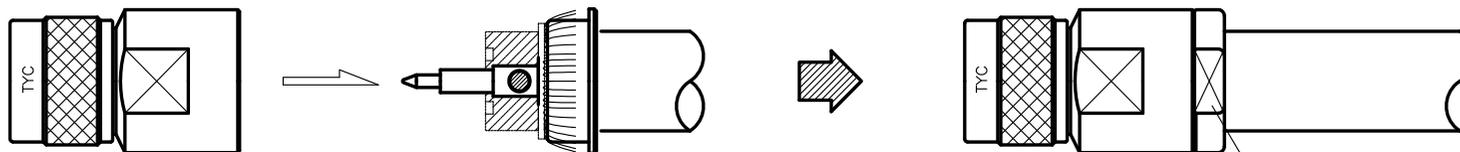
① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切り外部導体を出す。



② 外部導体をクランプに通す。  
次に、外部導体をほぐし折り返して切りそろえる。  
図中の寸法で絶縁体をカットし、中心導体を出す。



③ 中心コンタクトを中心導体にセットし、ハンダ付けする。  
ハンダが盛り上がらないよう作業を行いハンダ付けの後、中心コンタクトを手で引張り抜けない事を確認する。  
注意：中心コンタクトとケーブル絶縁体の間に隙間が無いこと。  
また、熱によりケーブル絶縁体に変形しないこと。  
次に、ブッシング→絶縁体の順にケーブルに装着する。  
絶縁体の装着は向きに注意しながら行うこと。



④ 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。

△ 隙間の無いよう、最後まで締付ける △ スパナ掛け △