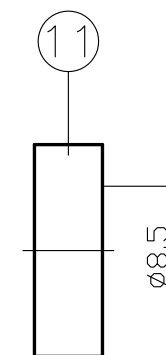
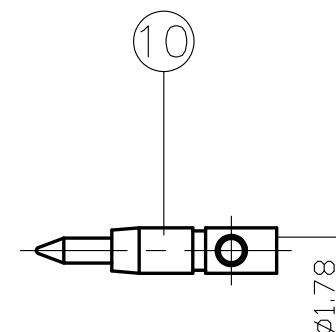
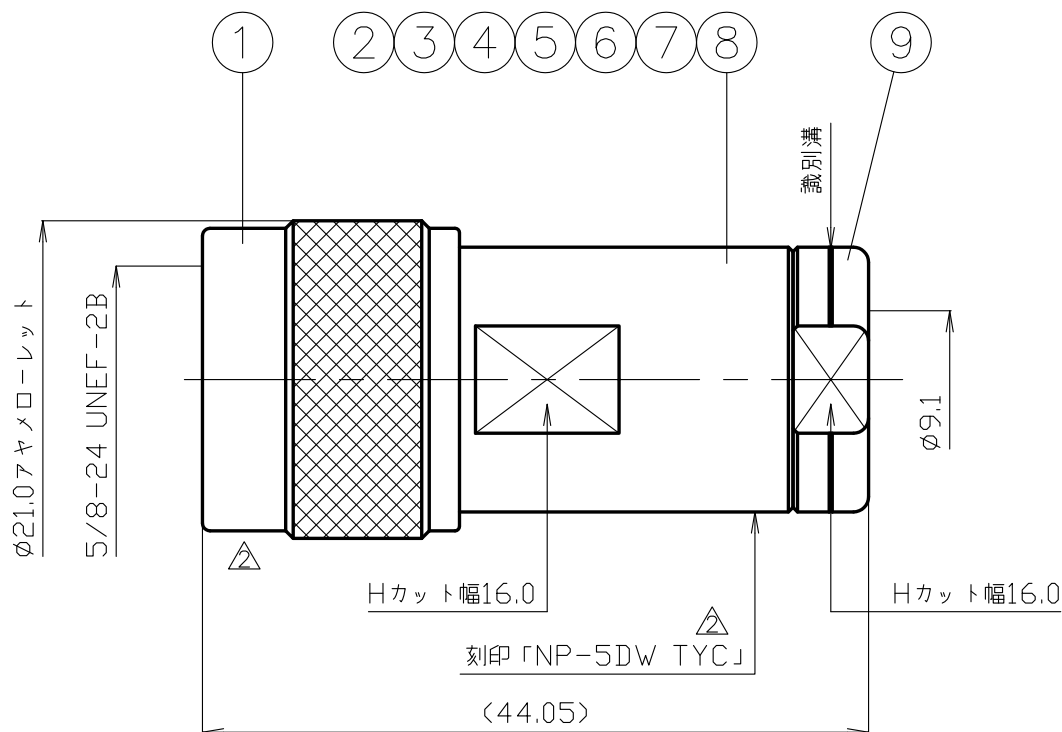


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	刻印位置・内容 変更「NP-5DW」→「NP-5DW TYC」	2016.07.29	山本
△3	RoHS表記 変更	2016.07.29	山本
△4			
△5			



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

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

尺 度 2/1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
	渡 邊	檜	山	三	NP-5DW
	'16.07.29	'16.07.29	'16.07.29	'16.07.29	
	直 弘	澤	本	村	
単 位 mm					
日 付 2011.09.29					
投 影 法					
	株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.				
	図 番 D-0513873				

仕 様 書

品 名 NP-5DW

No. 0511388

図 番 D-0513873

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 5GHz
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 16.01.12 本	檜 16.01.12 澤	渡邊 16.01.12 直弘

	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	5D-2W ・ EM-5D-2W ・ 5D-2WE
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力 250N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		繰返し動作	5000回の抜き差し後 接触抵抗は10mΩ 以下

※(株)フジクラ5D-2W・関西通信電線(株)EM-5D-2W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	2012.01.05
2	社名変更	2012.01.05
3	繰返し動作追加	2012.04.10
4	使用温度範囲・適合ケーブル 追記	2016.01.12

NP-5DW 取付仕様書

図 番 D-0513873



作成

榎

'13.05.29

澤

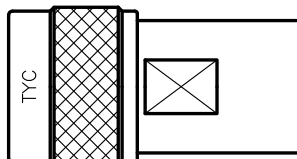
確認

山

'13.05.29

本

部品構成



シェル

適合ケーブル : 5D-2W、EM-5D-2W $\triangle$



中心コンタクト



絶縁体



ブッシング



クランプ



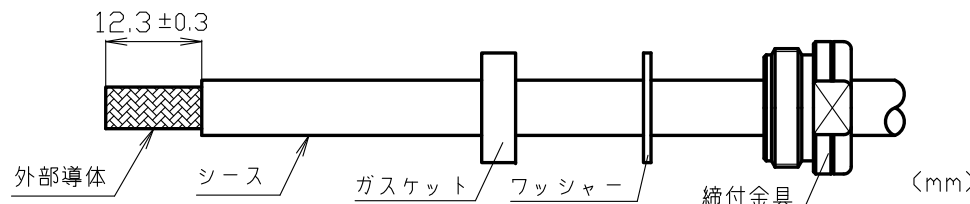
ガスケット



ワッシャー

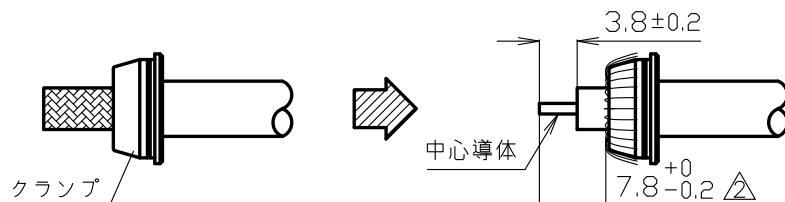


締付金具



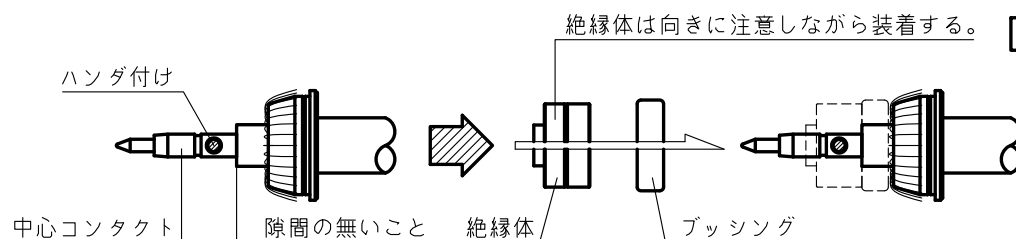
番号	変更・記事	日付
$\triangle$	社名変更	2012.01.05
$\triangle$	寸法・注記・適合ケーブル 追記	2013.05.29

- 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。

$\triangle$ 中心導体の寸法(3.8±0.2)を出すときに、中心導体先端からクランプになでつけた外部導体の寸法を(7.8 $^{+0}_{-0.2}$)にあわせる。

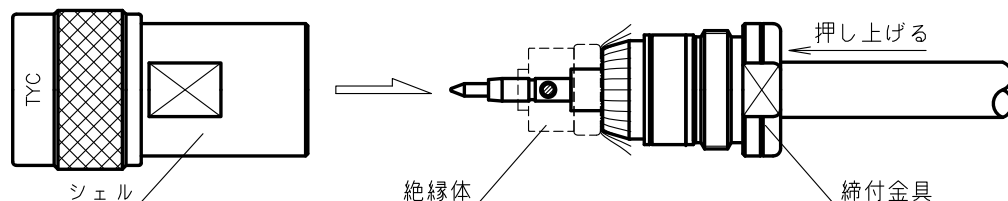


- ③ 中心コンタクトを中心導体にセットし、ハンダ付けする。
ハンダが盛り上がらないよう作業を行い
ハンダ付けの後、中心コンタクトを手で引張り抜けない事を確認する。

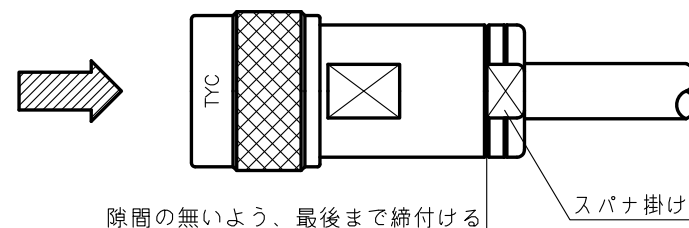
注意 : 中心コンタクトとケーブル絶縁体の間に隙間が無いこと。
また、熱によりケーブル絶縁体に変形しないこと。

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 締付金具を押し上げて下図の状態にし、シェルを装着する。



締付金具をスパナ等で締付け作業を完了する。



隙間の無いよう、最後まで締付ける

スパナ掛け