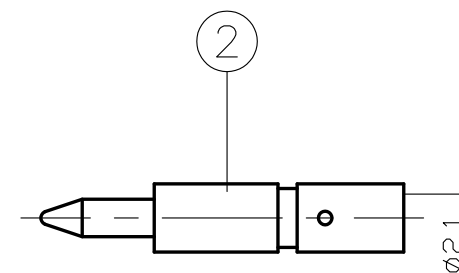
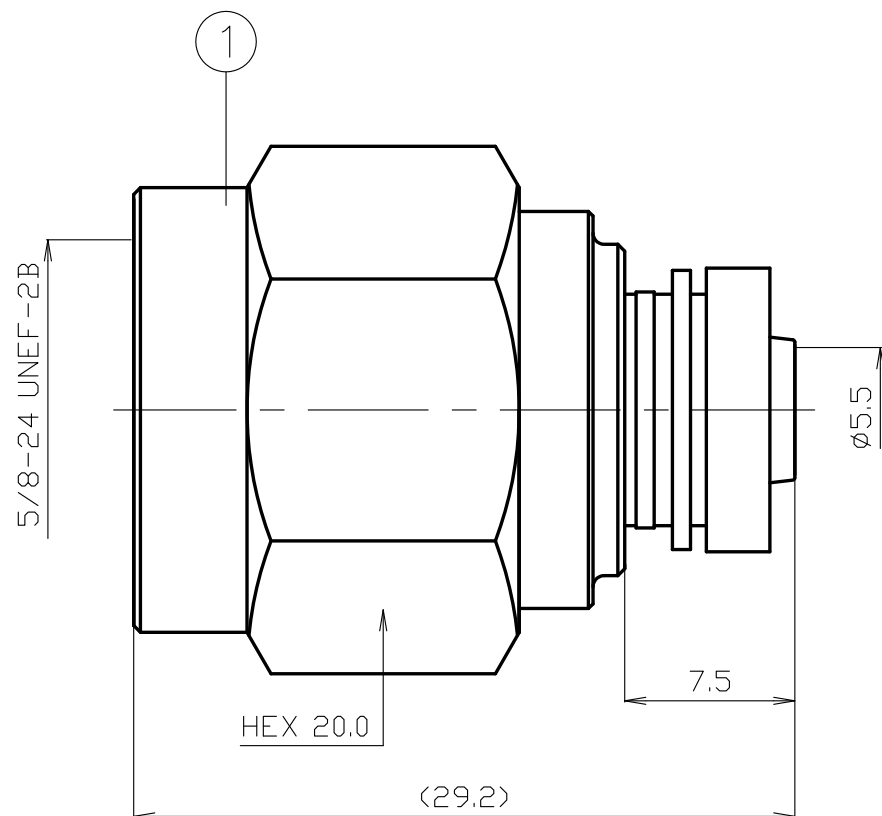


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	RoHS表記 追記	2017.01.26	山本
△3			
△4			
△5			



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

7						尺 度	3/1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
6								渡 邊	檜	山	三	NP-5FSW
5								'17.01.26	'17.01.26	'17.01.26	'17.01.26	
4								直 弘	澤	本	村	
3						単 位	mm					
2	中心コンタクト	黄銅	1	Au		日 付	2002.07.31					図 番 S-0511765
1	本体	黄銅	1	Ni								
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考							

仕 様 書

品 名 NP-5FSW
 図 番 S-0511765
 規格 JIS C 5411に準拠
 1 定格電圧 AC 500V(実効値)
 2 公称インピーダンス 50Ω
 3 周波数範囲 6,000MHz
 4 使用温度範囲 -20℃から+80℃
 5 使用相対湿度 85%以下

No. 0510583

株式会社トーコネ

確 認	検 印	作 成
山 12.8.29 本	山 12.8.29 本	檜 12.8.29 澤

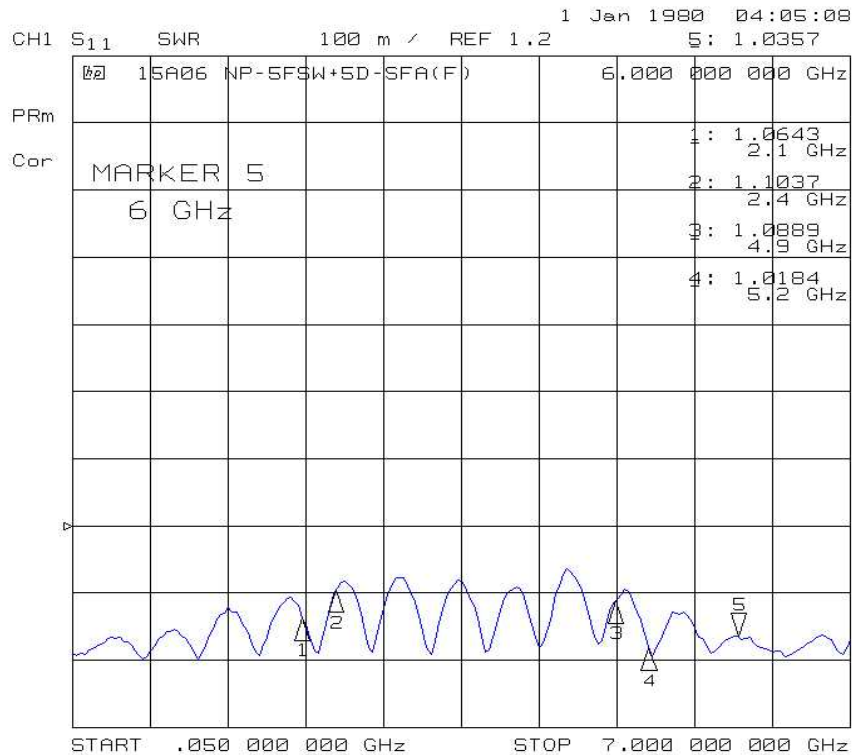
	項 目	性 能	試験方法(JIS C 5410)	
1	構造形状	外観及び構造	図番 S-0511765 添付図に示す。	
2		形状及び寸法	図番 S-0511765 結合部寸法は図番 S-0511765 による。	
3		材 料	図番 S-0511765 8.3.1によるほか 図番 S-0511765 による。	
4		仕上げ	図番 S-0511765 8.3.2によるほか 図番 S-0511765 による。	
5	電 気 的 特 性	絶縁抵抗	1,000MΩ 以上 7.2.1による。 a)試験電圧 500V d.c. ±50V d.c. b)測定箇所は結合しないコネクターの中心コンタクトと外部導体間とする。	
6		耐電圧	せん絡及び絶縁破壊がないこと 7.2.2による。 a)試験電圧 1,000V a.c. (実効値) b)電圧印加箇所は結合しないコネクターの中心コンタクトと外部導体間とする。	
7		接触抵抗	3mΩ 以下 7.2.3による。 ケーブルを付けない中心コンタクトと外部コンタクト間とする、	
8		電圧定在波比 (V.S.W.R.)	1.2以下 7.2.4による。周波数範囲 0.3MHzから6,000MHz 下図参照 2/2 (5D-SFA使用時) 周波数範囲 0.3MHzから4,000MHz (5D-SFA-LITE使用時)	
9	機 械 的 特 性	互換性	異常なく結合すること オス結合部とメス結合部を結合させたとき。	
10		結合部接続強度	接続ナットが外れたり、緩まないこと 7.3.8を満足すること。 引張力:300N	
11		ケーブルクランプ部の引張強度	軸方向 7.3.7を満足すること。 ケーブルの移動及びケーブルクランプ部に異常がないこと コネクタにケーブルを通常使用する方法で取り付けした後軸方向に引張力を加える。 引張力:196N以上	
12		繰り返し動作	接触抵抗 7.3.10によって抜き差しをした後、測定を行う。 10mΩ 以下 a)動作回数 5000回 b)試験速度 毎分10回以下	
13	耐 候 性	防水性	漏れによる気泡がないこと ケーブルに取り付けたコネクタを水に浸し空気圧 (19.6kPa)を20秒間加える。 絶縁抵抗 番号5の性能を満足すること。	
14		温度サイクル	絶縁抵抗	JIS C 5402 7.2.1による。 コネクタは非結合の状態で試験する。
			1,000MΩ 以下	a)低温側の温度 -20℃±2℃
			耐電圧	b)高温側の温度 +80℃±2℃
			せん絡及び絶縁破壊がないこと	c)移し換え時間 2分間から5分間
			外観構造	d)サイクル数 5サイクル
ひび、割れ、変形などの異常がないこと	e)放置時間 30分間			
15	耐食性	耐電圧 7.4.5に基づき試験を行った後、測定する。 1,000V(実効値)を加えた時異常がないこと		

仕 様 書

品 名 NP-5FSW

No. 0510583

	項 目	性 能	試験方法(JIS C 5410)
15	耐食性	接触抵抗 50mΩ以下	7.4.5に基づき試験を行った後、測定する。
16	適合ケーブル		5D-SFA、5D-SFA-LITE



VSWRデータ

	変 更 履 歴	日 付
1	社名変更	2012.01.05
2	適合ケーブル 追記	2012.08.29
3		
4		
5		

NP-5FSW 取付仕様書 (TA-24R)

図番 S-0511765

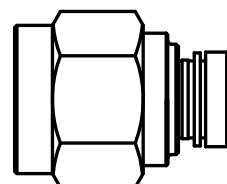


作成	確認
栗 '15,12,16 原	山 '15,12,16 本

適合ケーブル

5D-SFA-LITE

部品構成

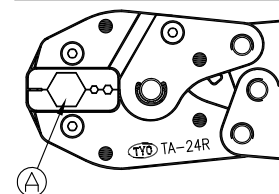


シェル

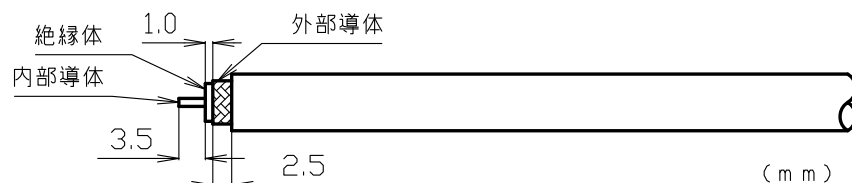


中心コンタクト

専用圧着工具
TA-24R



1



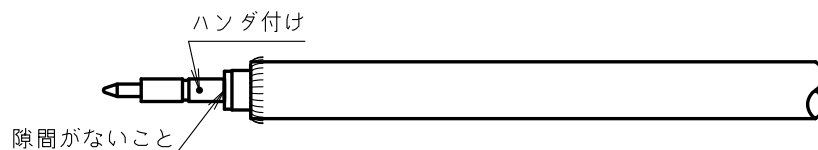
同軸ケーブルを図中の寸法で切り取る。

2



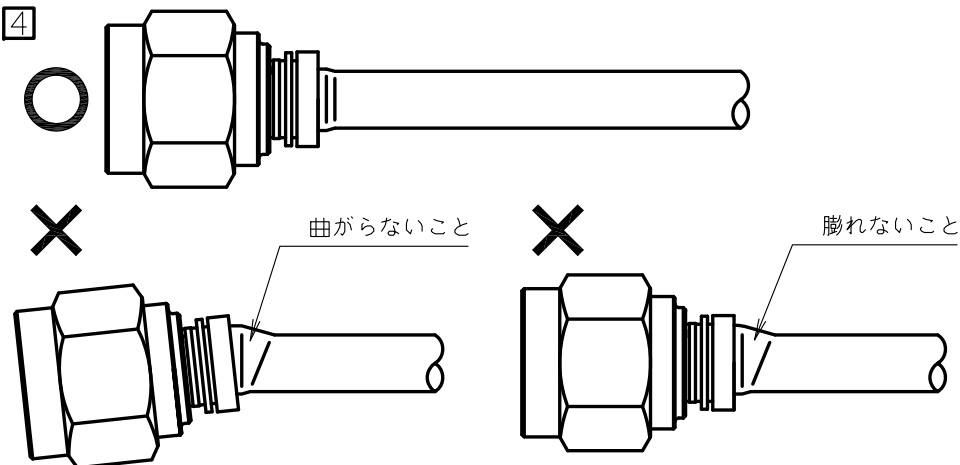
外部導体を均等に折り返して、アルミ箔が見える状態にする。

3



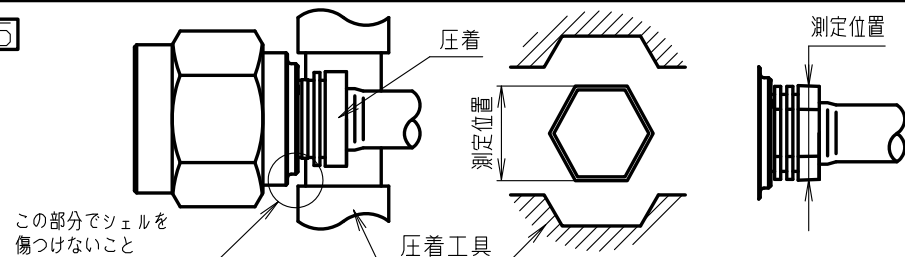
中心コンタクトを内部導体に装着し、ハンダ付けする。
半田が盛り上がらないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が無い様に注意しながらハンダ付けを行う。
ハンダ付け後、中心コンタクトを手で軽く引張り、抜けない事を確認する。

4



シェルを同軸ケーブルの外部導体とアルミ箔の間に真っ直ぐ入るように装着し
中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。
この時にコネクターが曲がったりケーブルが膨れたりしない事。

5



スリーブ部を圧着工具のAの部分で圧着させ作業を完了する。
この時、圧着工具でシェルを傷つけないように注意すること。
図中の位置でクリンプハイト寸法を測定し、
以下の寸法内に納まるようにする。
測定位置でのクリンプハイトは11.47mm以下

NP-5FSW 取付仕様書 (TA-35+TA-24 ダイス)

図番 S-0511765

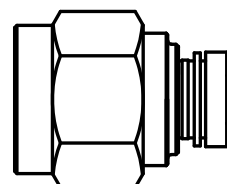


作成	確認
栗 '15.12.16 原	山 '15.12.16 本

適合ケーブル

5D-SFA、5D-SFA-LITE 

部品構成



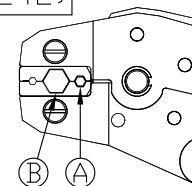
シェル



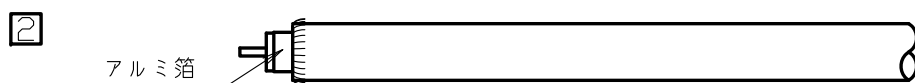
中心コンタクト

専用圧着工具
TA-35
(本体表示: 53-8242)

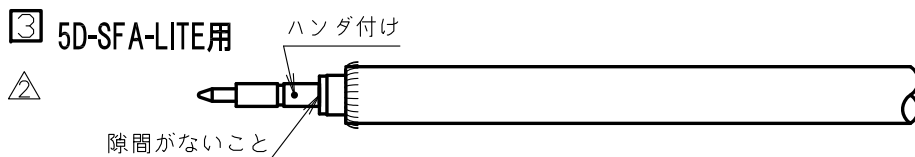
TA-24
ダイス



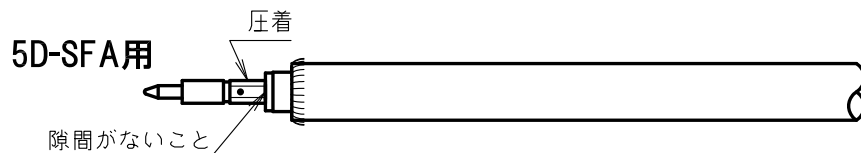
同軸ケーブルを図中の寸法で切り取る。



外部導体を均等に折り返して、アルミ箔が見える状態にする。



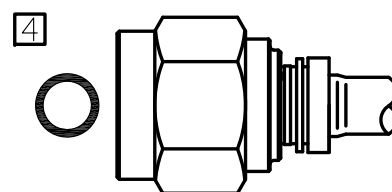
中心コンタクトを内部導体に装着し、ハンダ付けする。
半田が盛り上がらないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が無い様に注意しながらハンダ付けを行う。
ハンダ付け後、中心コンタクトを手で軽く引張り、抜けない事を確認する。



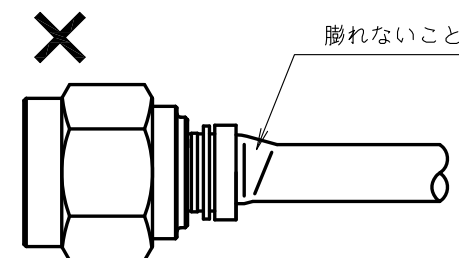
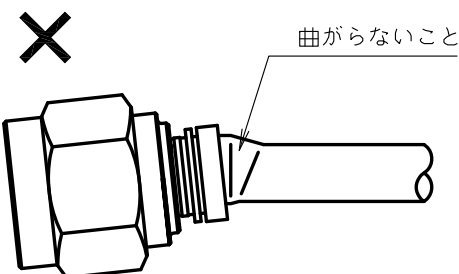
中心コンタクトを内部導体に装着し圧着工具Aの部分で圧着する。

注意

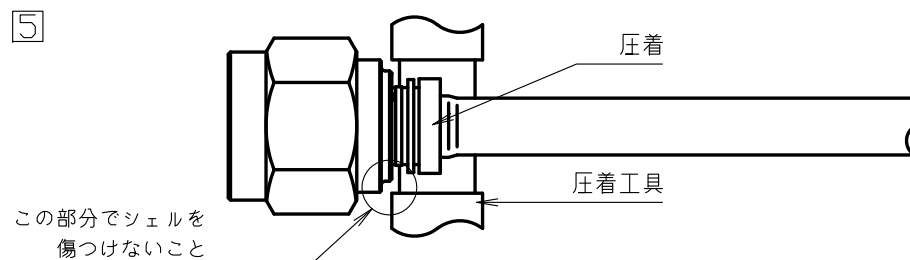
- 1 中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
- 2 銅箔が中心コンタクトと接触していないか確認すること



番号	変更・記事	日付
	社名変更	2012.01.05
	適合ケーブル、  取付方法 追加	2012.08.29
	TA-35 ご使用上の注意参照 追記	2012.11.29
	工具名称関連 追記	2015.12.16



シェルを同軸ケーブルの外部導体とアルミ箔の間に真っ直ぐ入るように装着し中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。
この時にコネクターが曲がったりケーブルが膨れたりしない事。



スリーブ部を圧着工具のBの部分で圧着させ作業を完了する。
この時、圧着工具でシェルを傷付けないように注意すること。

◆TA-35をご使用の場合は、別紙「TA-35圧着工具 ご使用上の注意」を必ずお読みください。

TA-35圧着工具 ご使用上の注意

(本体表示：53-8242)



株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

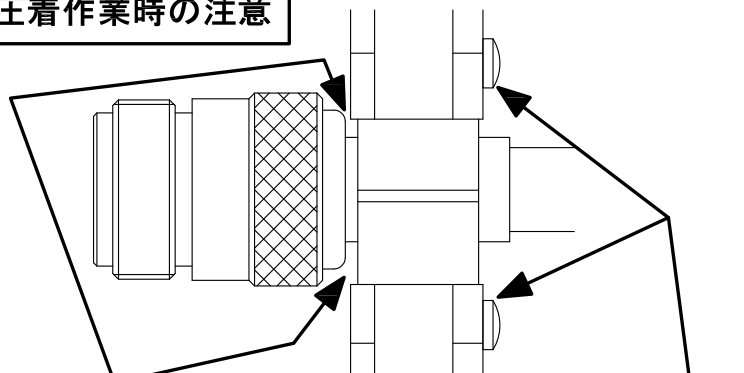
作成 確認

山
'12,11,14
本

檜
'12,11,14
澤

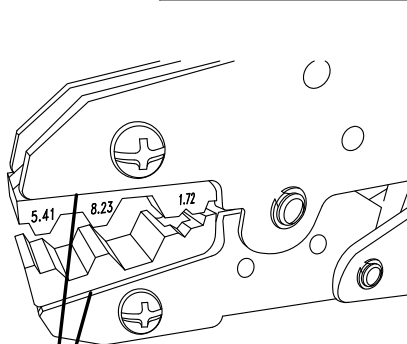
◆TA-35圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

圧着作業時の注意

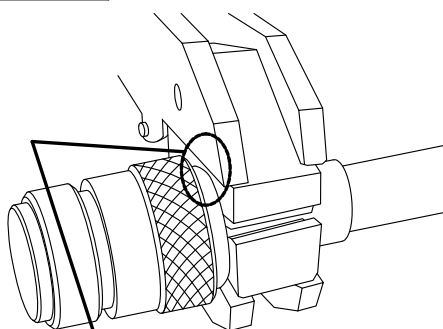


① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

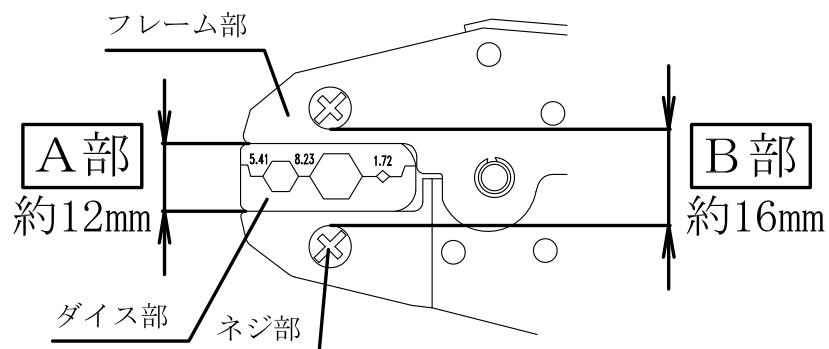


フレーム部は両面共に注意すること



A部

ダイス幅よりもフレーム部の幅が大きく、コネクタの圧着部付近が
下記寸法よりも大きいコネクタは接触しないよう注意が必要です。



B部

圧着部付近が16mmを超えるコネクタは圧着工具のネジ部が
当たらないように、向きを変えて作業してください。

※注1

仕上がり状態で、下記範囲が1.5mm以下
になるように作業をおこなってください。

