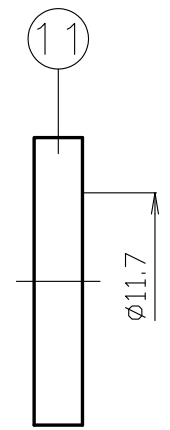
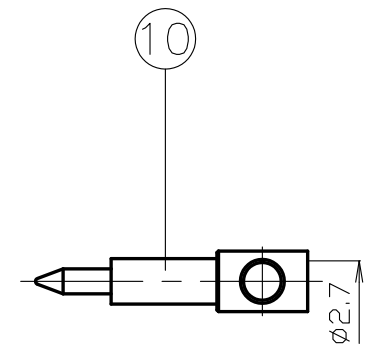
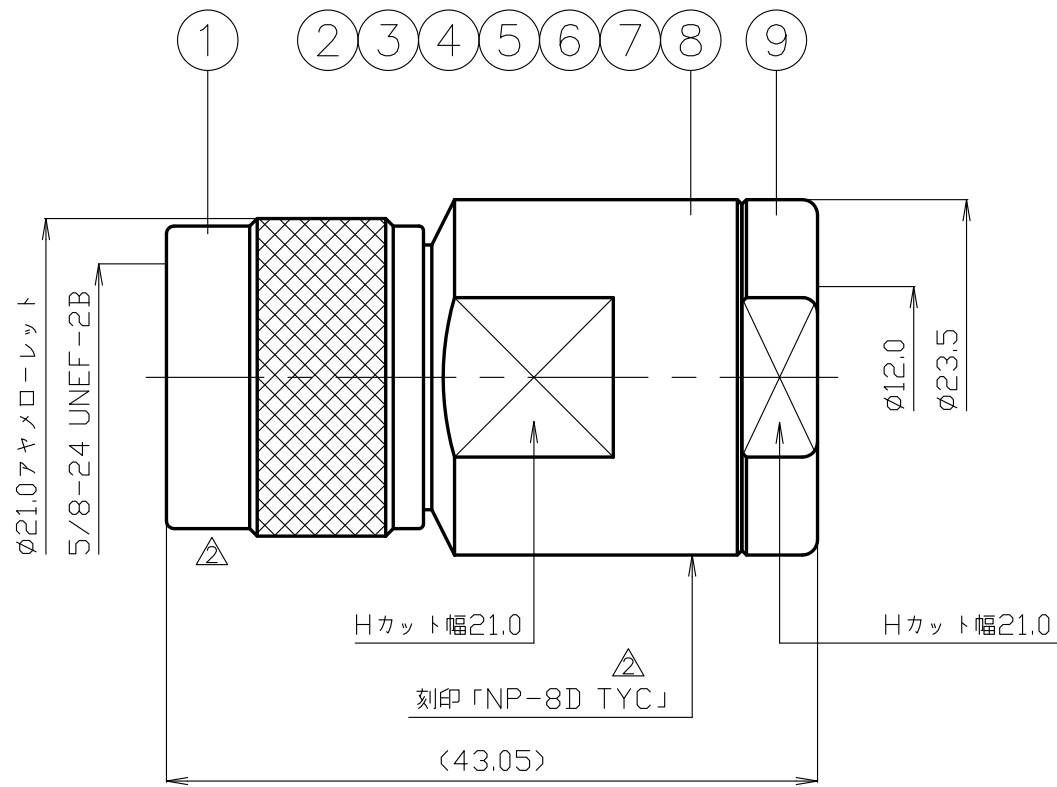


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.05	済
△	刻印位置・内容 変更 「NP-8D」→「NP-8D TYC」	2016.07.29	山本
△	RoHS表記 変更	2016.07.29	山本
△			



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 2011.08.23

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-8D
図 番	J-0513865



仕 様 書

品 名 NP-8D

No. 0511389

図 番 J-0513865

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

確 認	検 印	作 成
山 12.05.16 本	檜 12.05.16 澤	山 12.05.16 本

	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	8D-2V・EM-8D-2E
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	性	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8D-2V・関西通信電線(株)EM-8D-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	2011.12.16
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

NP-8D 取付仕様書

部品構成

適合ケーブル：8D-2V

図番 J-0513865

作成

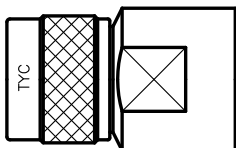
確認



株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

山
'12.01.05
口

山
'12.01.05
本



シェル



絶縁体



ブッシング



中心コンタクト



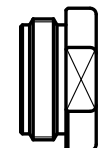
クランプ



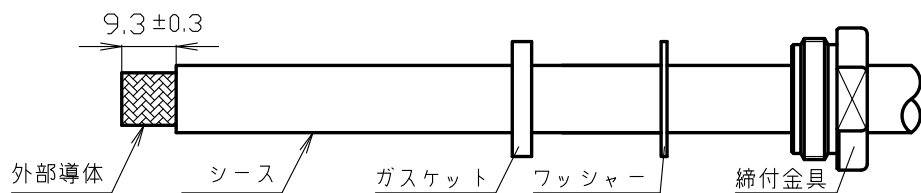
ガスケット



ワッシャー

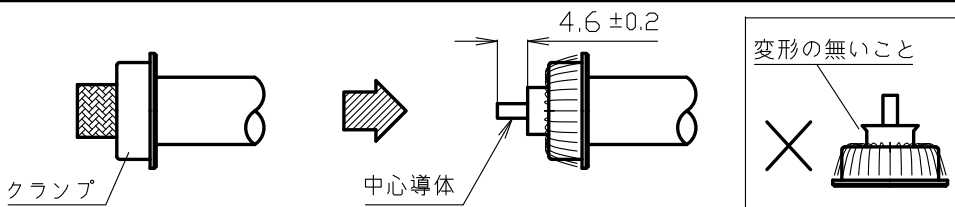


締付金具

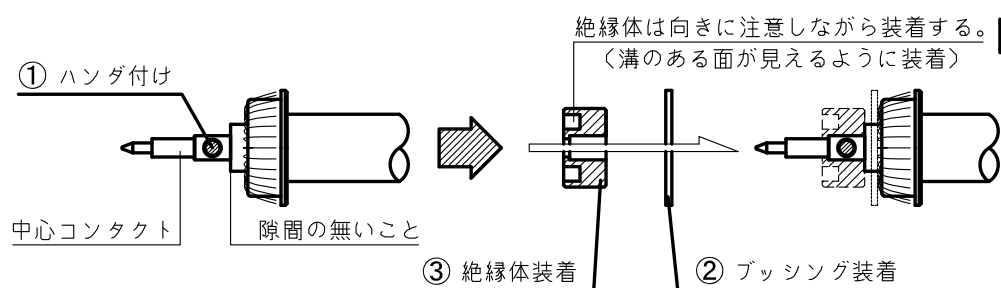


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△		
△		

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。
(このとき絶縁体は極力真っ直ぐカットし、左図のような変形の無いこと)



③ ① 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、② ブッシング → ③ 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。

