

番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.18	(山本)
△			
△			
△			
△			

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

尺度 2/1
単位 mm
日付 2007,08,08

製図	検図	承認	確認
山 '12,01,18 口	檜 '12,01,18 澤	山 '12,01,18 本	中村 '12,01,18 義

投影法

株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

品名 HN-P-17/U
図番 J-1312335

仕 様 書

品 名 HN-P-17/U

No. 1310949

図 番 J-1312335

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS-C5414
 2 定格電圧 AC 1500V
 3 公称インピーダンス 50Ω
 4 使用周波数範囲 0~2000MHz

確 認	検 印	作 成
山	檜	山
12.01.18	12.01.18	12.01.18
本	澤	口

項 目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 (図番 J-1312335) 仕上げ及び表示	異常のないこと
2		
3		
4	絶縁抵抗	DC 500V
5	耐電圧	AC 5000V 1分間
6	接触抵抗	DC 1A
7		
8	互換性	規格に準ずるコネクタと結合したとき
9	ケーブル接続強度	軸方向引張力 400N以上
10		
11		

GKQM-19-1

変更履歴	日 付
1 社名変更	2012. 01. 18
2	
3	

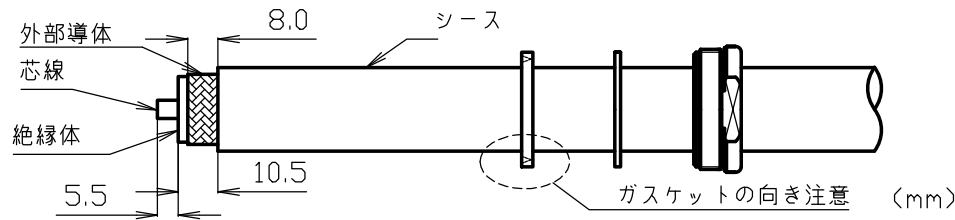
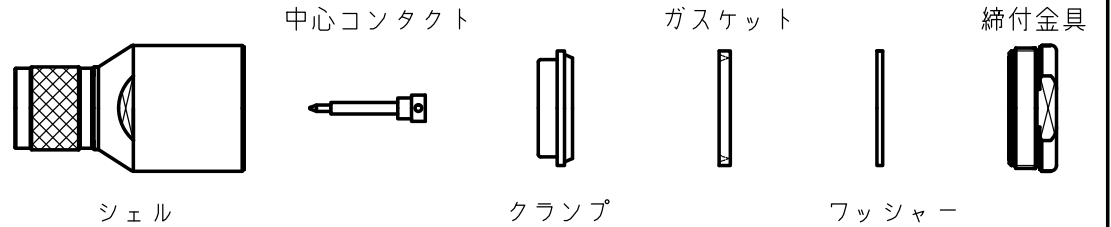
HN-P-17/U 取付仕様書

図番 J-1312335



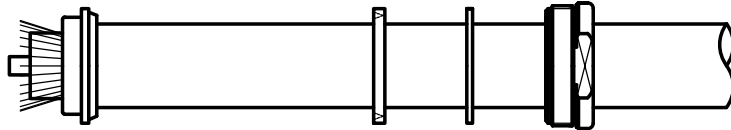
作成	確認
山 '12.01.18 口	山 '12.01.18 本

部品構成

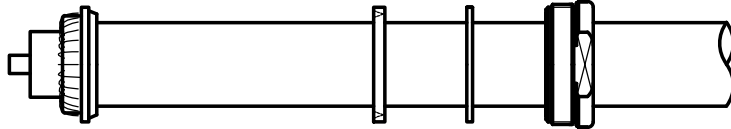


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.18
△		
△		

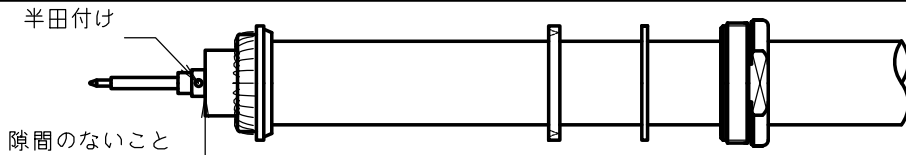
① 同軸ケーブルへ締付金具、フッシャー、ガスケットの順に通し、シース・外部導体・絶縁体を図中の寸法で切りとる。このとき、ガスケットの溝の向き(図を参考)に注意すること。



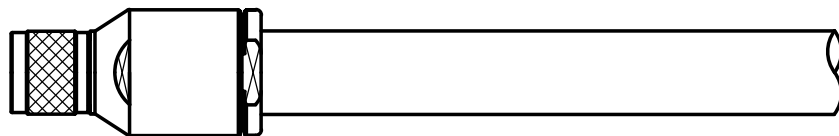
② クランプを装着し、外部導体をほぐす。



③ ほぐした外部導体を、クランプ表面に均等になで付ける。図を参考に、余った外部導体は切り揃えること。



④ 中心コンタクトをセットし、半田付けを行う。この時、中心コンタクトと絶縁体の間に隙間のないこと。半田付け後、中心コンタクトを手で軽く引張り、抜けないことを確認する。



⑤ 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。