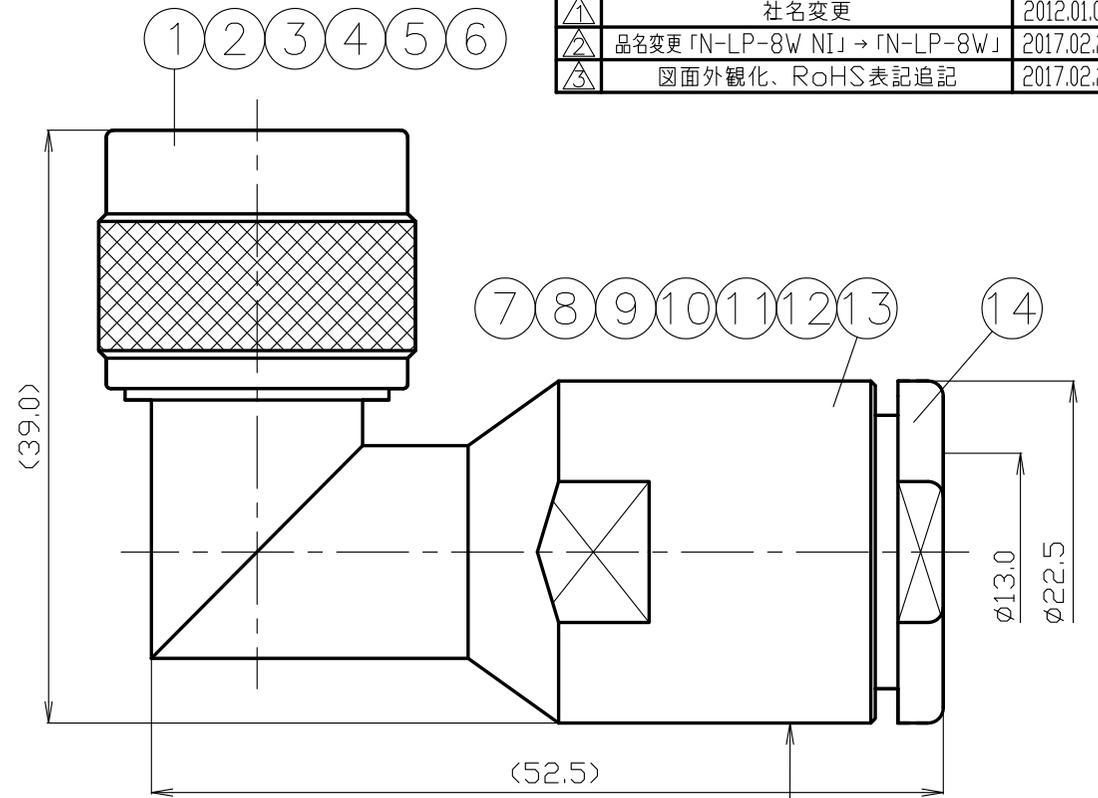
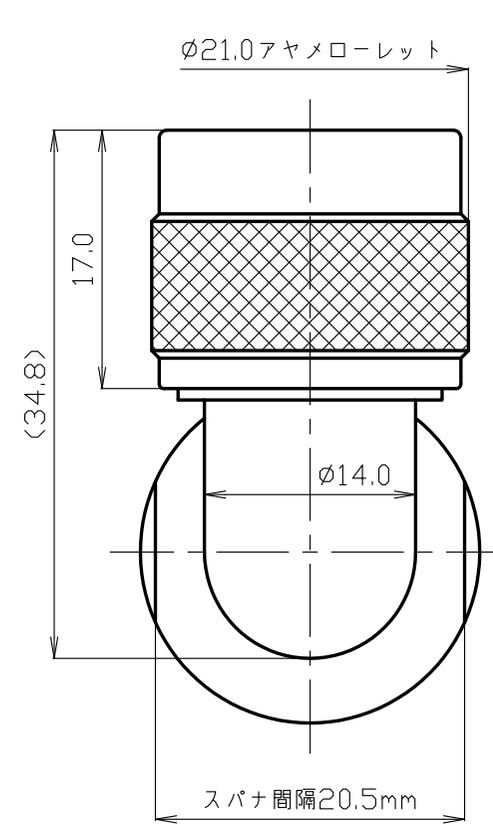


番号	変更・記事	日付	確認
▲	社名変更	2012.01.05	済
▲	品名変更「N-LP-8W NI」→「N-LP-8W」	2017.02.21	山本
▲	図面外観化、RoHS表記追記	2017.02.21	山本



刻印：N-LP-8W TYC

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

尺度	2/1
単位	mm
日付	'96.03.04

製図	検図	承認	確認
渡邊 '17.02.21 直弘	檜 '17.02.21 澤	山 '17.02.21 本	三 '17.02.21 村

**RoHS Compliant** [Cd ≤75ppm]

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

品名	▲ N-LP-8W
図番	S-0510711



# 仕 様 書

品 名 N-LP-8W

No. 0510154

図 番 S-0510711

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS-C5411に準拠  
 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 17.02.21 本	檜 17.02.21 澤	栗 17.02.21 原

	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 氣 的 特 性	絶縁抵抗	1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1000V 1分間にて
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
7			
8	機 械 的 特 性	互換性	異常なく結合すること
9		ケーブル接続強度	軸方向引張力245N以上
10		繰り返し動作	5000回の抜き差し後
11			
12			

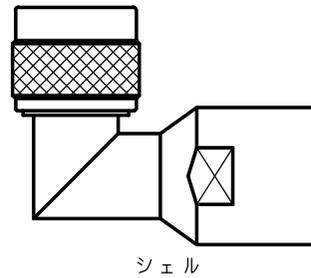
GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	ケーブル接続強度 25kgf以上 → 245N以上	2012. 06. 19
2	品名変更 「N-LP-8W NI」 → 「N-LP-8W」	2017. 02. 21
3		
4		

# N-LP-8W 取付仕様書

## 部品構成

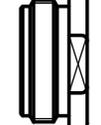
適合ケーブル：8D-2W



中心コンタクト

ガスケット

締付金具



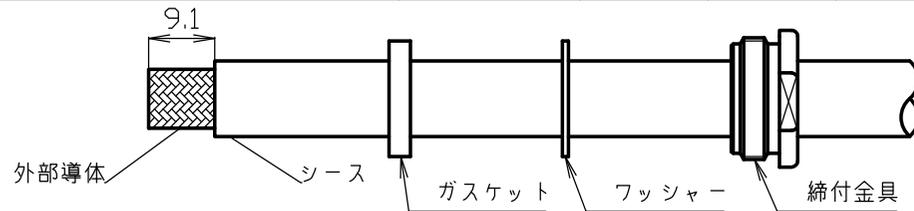
クランプ

ワッシャー

図番 S-0510711



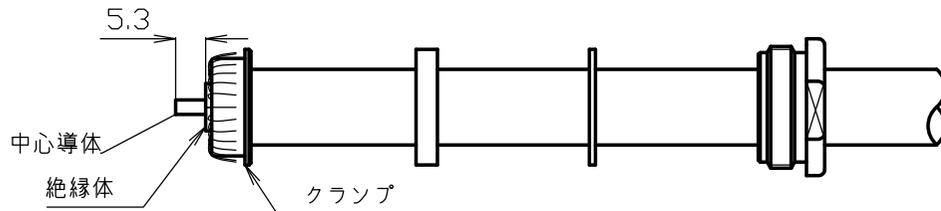
作成	確認
山 '12.01.05 口	山 '12.01.05 本



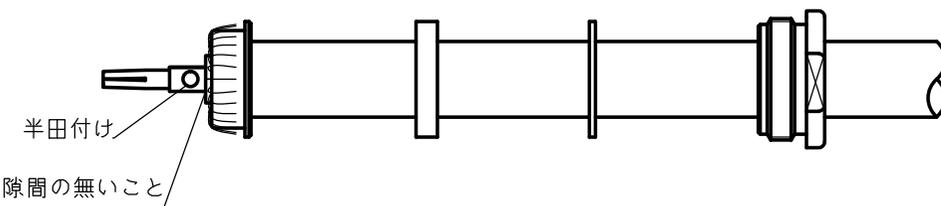
(mm)

番号	変更・記事	日付
①	社名変更	2012.01.05
②		
③		

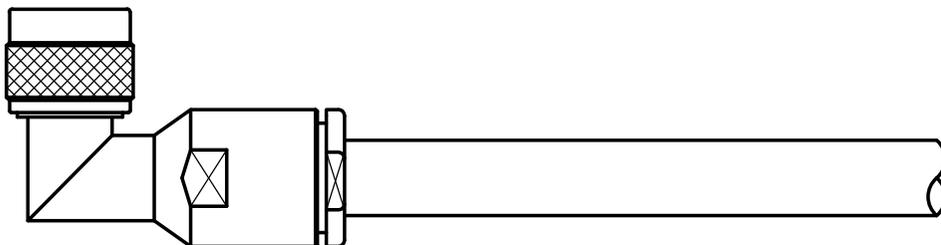
① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切り取る。



② クランプを装着し、外部導体をほぐしてから折り返して切りそえ、絶縁体を図中の寸法に切り取る。



③ 中心導体に中心コンタクトを装着し、半田付けする。  
半田が盛り上がらないよう、ケーブル絶縁体が溶けて変形しないよう注意しながら半田付けを行う。絶縁体と中心コンタクトの間に隙間の無いこと。  
半田付け後、中心コンタクトを軽く引張り、抜けないことを確認する。



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。