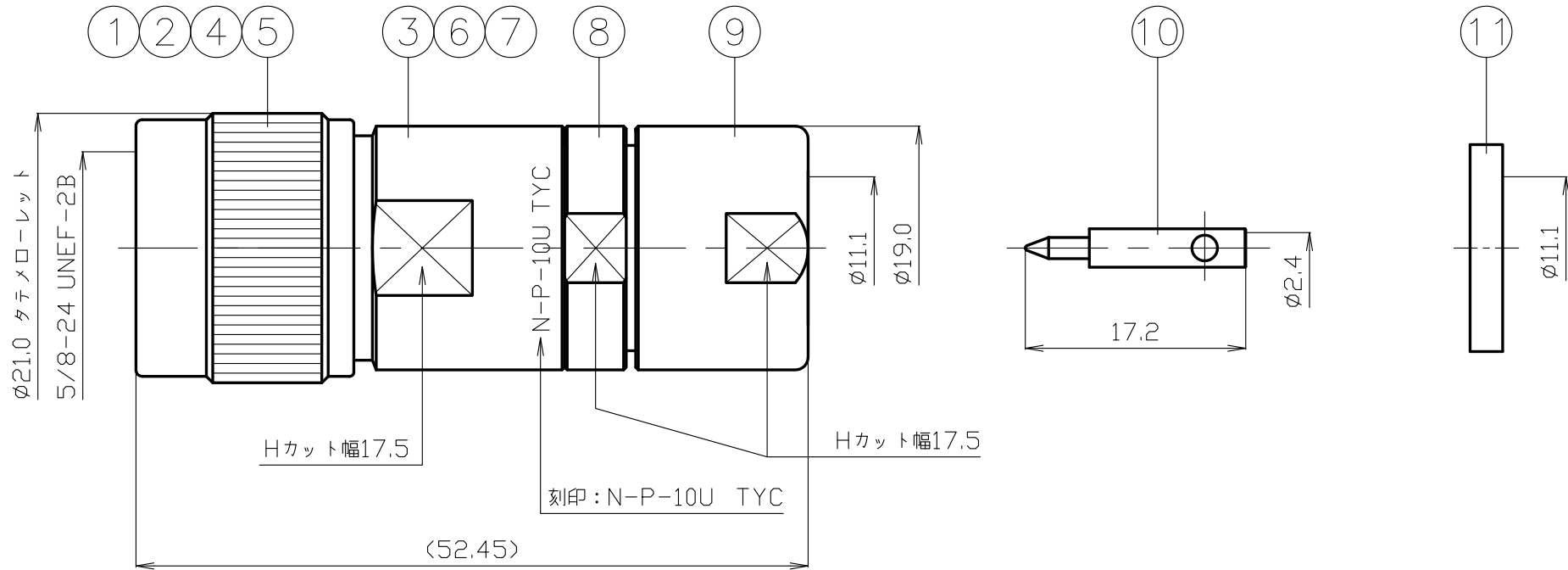


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.08.07	済
△	図面詳細変更	2015.06.05	済
△	図面外観化	2017.01.20	山本



番号	部品名	材質	数量	処理	備考
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	アーマクランプ(ナット)	黄銅	1	Ni	
8	アーマクランプ(キャップ)	黄銅	1	Ni	
7	クランプ	黄銅	1	Ni	
6	ブッシング	黄銅	1	Ni	
5	絶縁体	テフロン	1	-	
4	保持リング	リン青銅	1	-	
3	シェル	黄銅	1	Ni	
2	ガスケット	シリコンゴム	1	-	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	

尺度	2/1
単位	mm
日付	2001.09.10

製図	検図	承認	確認
渡邊 '17.01.20 直弘	檜 '17.01.20 澤	山 '17.01.20 本	三 '17.01.20 村

投影法

株式会社 トーコネ  
TO-CONNE CO., LTD.

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

品名	NP-10/U
図番	Y-0510837

# 仕 様 書

品 名 NP-10/U

No. 0510144

図 番 Y-0510837

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 MIL-C-39012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 12.01.05 本	檜 12.01.05 澤	山 12.01.05 口

	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		結合部接続強度	軸方向引張力30kgfの引張力を加えたとき
10		繰り返し動作	5000回の抜き差し後
			接触抵抗は10mΩ 以下

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

# NP-10/U 取付仕様書

## 部品構成



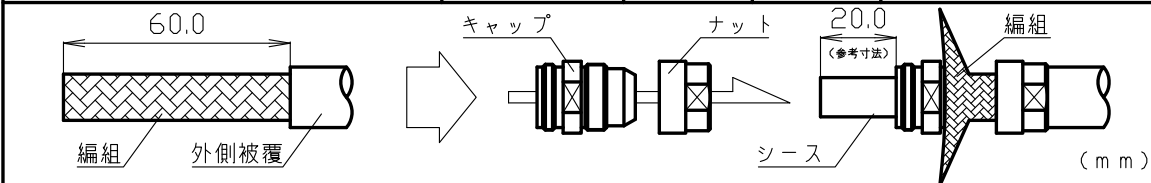
図番 Y-0510837

作成 確認

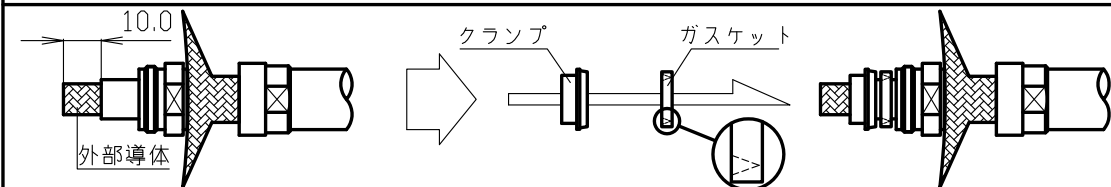


山	山
'12.01.05	'12.01.05
口	本

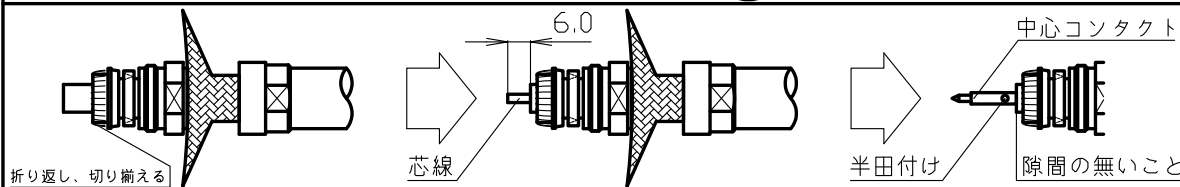
変更・記事	日付
社名変更	2012.01.05



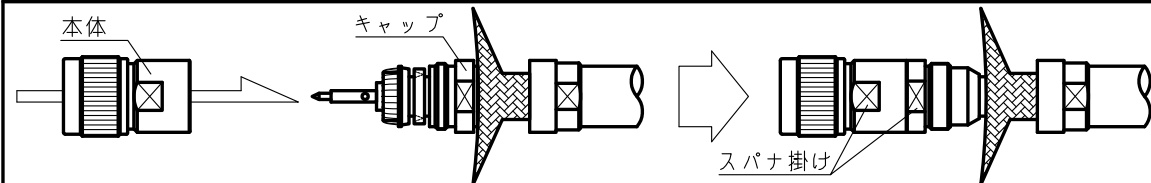
1 図中の寸法で外側被覆を切り取り、編組にナットを通す。次に編組を広げながら、シースにキャップを通す。ケーブル端面から20.0mm程度の場所にキャップの先端がくるように装着すると、次の作業がし易くなります。



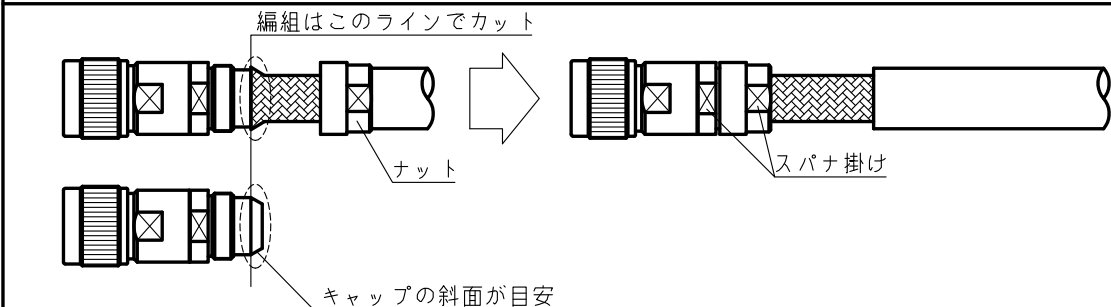
2 図中の寸法でシースを切り取り、外部導体にガスケット→クランプの順に通し、装着する。ガスケットの溝は図中の通りの向きになるので、取付時に注意すること。



3 外部導体を折り返しクランプに撫で付け、切り揃える。次に図中の寸法で絶縁体をカットし、芯線を出す。中心コンタクトを装着し、半田付けを行う。このとき絶縁体と中心コンタクトの間に隙間の無いこと。半田が盛り上がらないように注意し、半田付け後に軽く中心コンタクトを引張り、抜けないことを確認する。



4 本体を装着。本体とキャップをスパナ掛けして締付ける



5 キャップの斜面を目安に、図のように編組をカットする。ナットとキャップにスパナ掛けをし、作業を完了する。