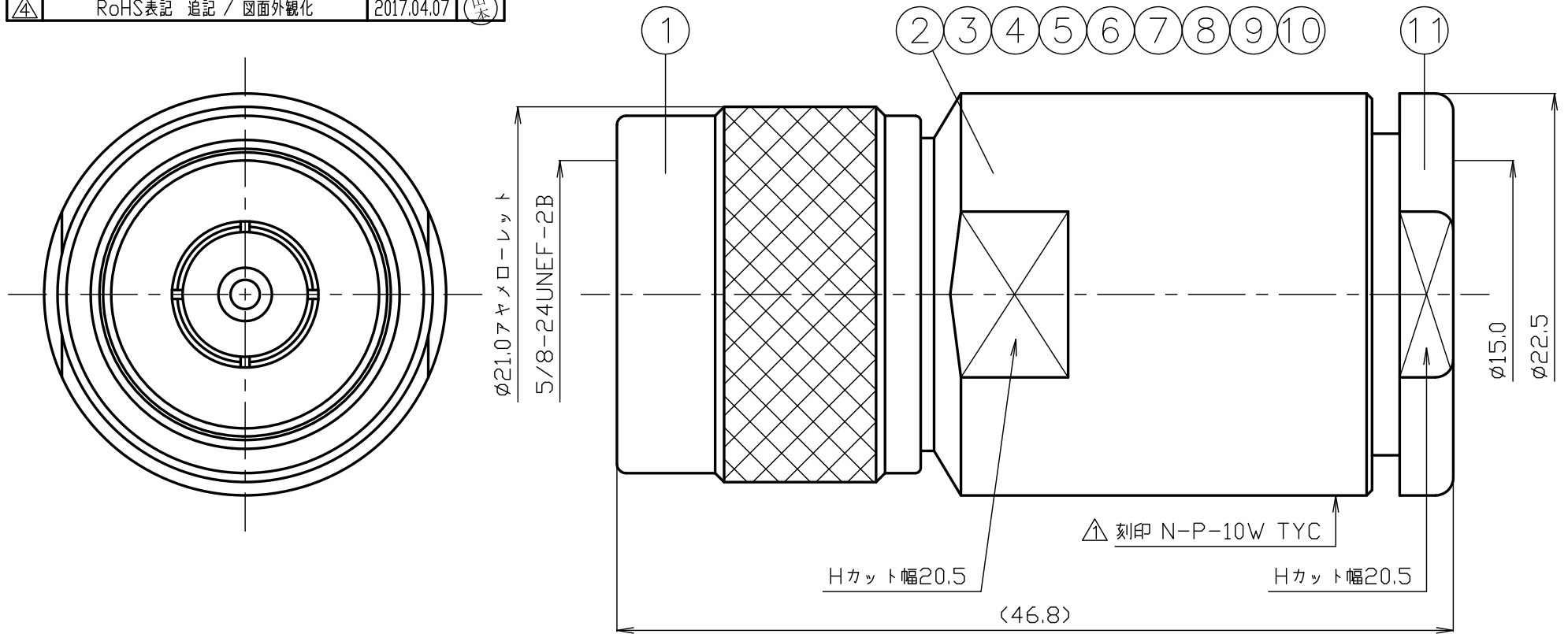


| 番号 | 変更・記事 | 日付 | 確認 |
|----|-----------------------------|------------|------|
| △ | 刻印変更 N-P-10W → N-P-10W TYC | 2003.04.04 | 済 |
| △ | 社名変更 | 2012.01.05 | 済 |
| △ | 品名変更 「NP-10W NI」 → 「NP-10W」 | 2017.04.07 | (山本) |
| △ | RoHS表記 追記 / 図面外観化 | 2017.04.07 | (山本) |



| | | | | | |
|----|---------|--------|----|----|----|
| 11 | 締付金具 | 黄銅 | 1 | Ni | |
| 10 | シェル | 黄銅 | 1 | Ni | |
| 9 | ワッシャー | 黄銅 | 1 | Ni | |
| 8 | ガスケット | シリコンゴム | 1 | - | |
| 7 | クランプ | 黄銅 | 1 | Ni | |
| 6 | ブッシング | 黄銅 | 1 | Ni | |
| 5 | 保持リング | リン青銅 | 1 | - | |
| 4 | 絶縁体 | テフロン | 1 | - | |
| 3 | ガスケット | シリコンゴム | 1 | - | |
| 2 | 中心コンタクト | 黄銅 | 1 | Au | |
| 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 | 3/1 |
| 単位 | mm |
| 日付 | '98.06.17 |

| 製図 | 検図 | 承認 | 確認 |
|-----------|-----------|-----------|-----------|
| 栗原 | 檜澤 | 山本 | 三村 |
| '17.04.07 | '17.04.07 | '17.04.07 | '17.04.07 |

△ RoHS Compliant Cd ≤ 75ppm

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

| | |
|----|---------|
| 品名 | NP-10W |
| 図番 | Y-05029 |



仕 様 書

品 名 NP-10W

No. 0510201

図 番 Y-05029

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS-C5411
 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 17.04.07 本 | 檜 17.04.07 澤 | 栗 17.04.07 原 |

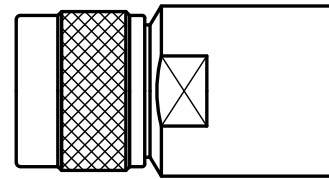
| | 項 目 | 条 件 | 規 格 |
|----|-----------------------|---------------------|--|
| 1 | 構造 形 状 | 構造及び形状寸法 | 異常のないこと |
| 2 | | 材 質 | |
| 3 | | 仕上げ及び表示 | |
| 4 | 電 気 的 特 性 | 絶縁抵抗 | DC 500V 1000MΩ以上 |
| 5 | | 耐電圧 | AC 1000V 1分間 異常のないこと |
| 6 | | 接触抵抗 | 接触間の電圧降下は、約1KHzの交流又 は直流で1mVを越えない方法にて 3mΩ以下 |
| 7 | | 電圧定在波比 | 0.3MHz~3000MHz 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 | | ケーブル接続強度 | 軸方向引張力 約392N以上 異常のないこと |
| 10 | | 抜け止めある コンタクトの固定力 | 中心コンタクトに軸方向引張力4.9N以上 異常のないこと |
| 11 | | 結合部接続強度 | 軸方向引張力 約294N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%の塩水で連続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の項目を満足し 接触抵抗は50mΩ以下 |
| | | | |

GKQM-19-1

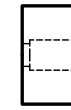
| | 変更履歴 | 日 付 |
|---|-----------------------------|------------|
| 1 | 社名変更 | 2012.01.05 |
| 2 | 品名変更 「NP-10W NI」 → 「NP-10W」 | 2017.04.07 |
| 3 | | |

NP-10W 取付仕様書

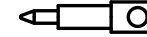
部品構成



シェル



絶縁体

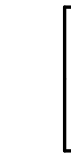
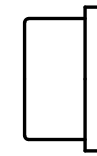


中心コンタクト



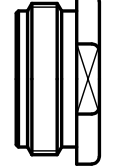
ブッシング

クランプ



ガスケット

ワッシャー



締付金具

図番 Y-05029

作成

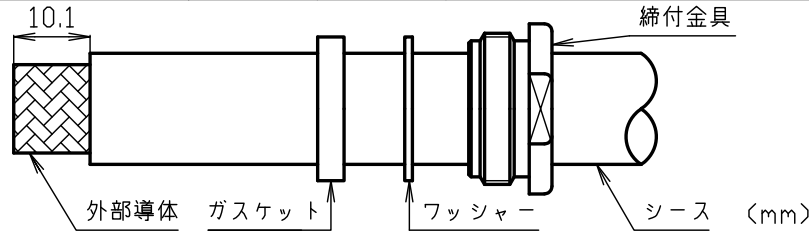
確認



株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

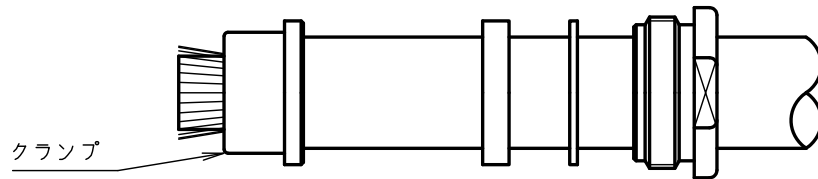
栗
'17.04.07
原

山
'17.04.07
本

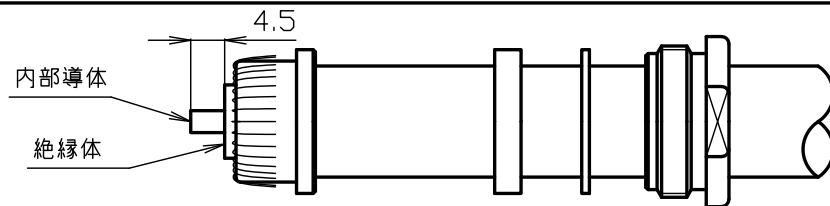


| 番号 | 変更・記事 | 日付 |
|----|---------------------------|------------|
| △1 | 社名変更 | 2012.01.05 |
| △2 | 品名変更 「NP-10W NI」→「NP-10W」 | 2017.04.07 |
| △3 | | |

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とる。

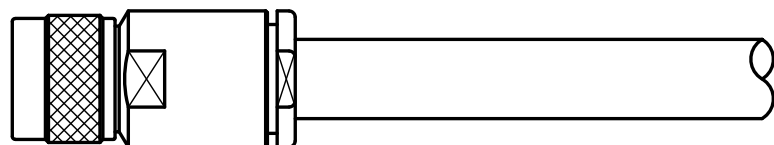
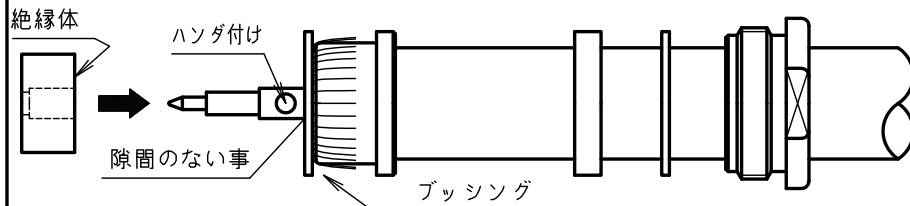


② クランプを装着し、外部導体をほぐす。



③ ほぐした外部導体を折り返して切りそろえ、絶縁体を図中の寸法で切りとる。

④ 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けする、このときハンダが盛り上がらない事。
ハンダ付けの後、中心コンタクトを軽く引張り抜けない事を確認する
そのあとブッシング、絶縁体の順に装着する。
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事
また、熱によりケーブル絶縁体に変形しない事



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。