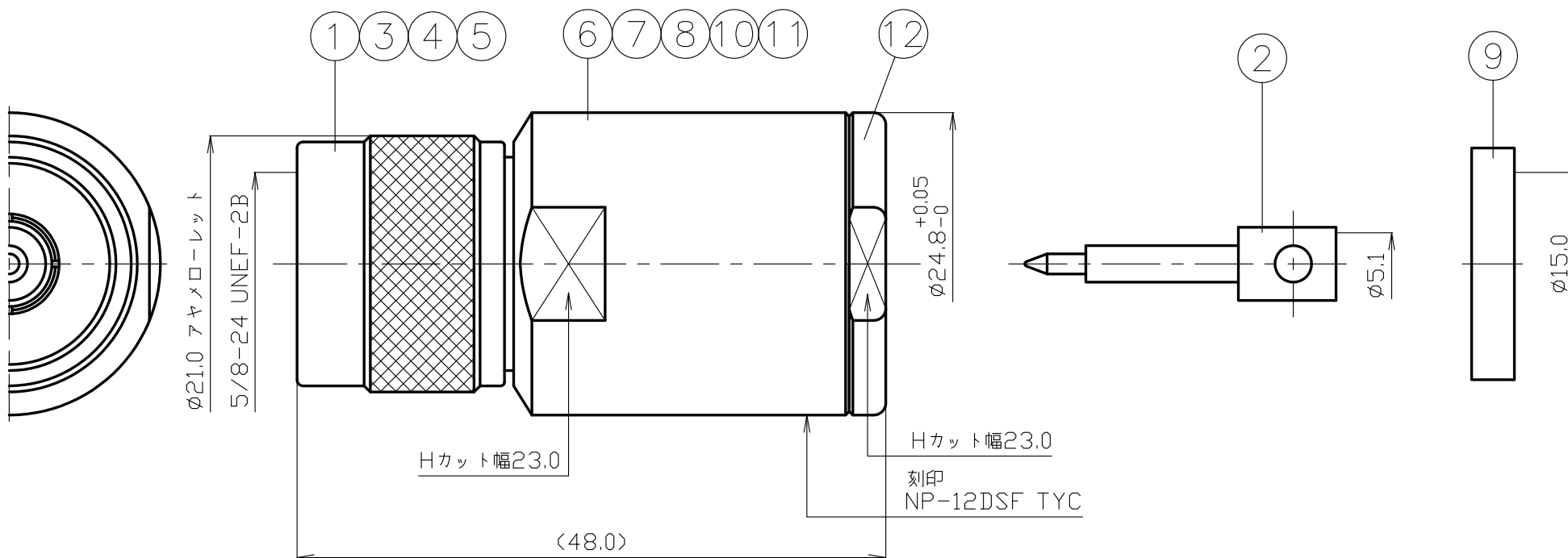


番号	変更・記事	日付	確認
△1	AG → Ni	97.03.18	済
△2	シール → 刻印	98.04.22	済
△3	AG → Ni	2002.01.30	済
△4	図面全面変更	2010.10.27	済
△5	社名変更	2012.01.05	済 (山本)



12	締付金具	黄銅	1	Ni	△3
11	シェル	黄銅	1	Ni	△3
10	ワッシャー	黄銅	1	Ni	△1
9	ガスケット	シリコンゴム	1	---	
8	クランプ	黄銅	1	Ni	△1
7	ブッシング	黄銅	1	Ni	△1
6	絶縁体	テフロン	1	---	
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	△3
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考

尺度 2/1
単位 mm
日付 '91.11.26

製 図	検 図	承 認	確 認
山 '12.01.05 口	檜 '12.01.05 澤	山 '12.01.05 本	中村 '12.01.05 義
投影法	株式会 TO-CONN CO.,LTD.		

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

品 名	NP-12DSF
図 番	H-0510140

仕 様 書

品 名 NP-12DSF

No. 0510172

図 番 H-0510140

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 7 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 仕上	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	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		ケーブル接続強度	軸方向引張り力 300N以上 異常のないこと
10		結合部接続強度	軸方向引張力 約294Nを加えたとき ねじ部の変形などの異常がないこと
11		繰返し動作	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		

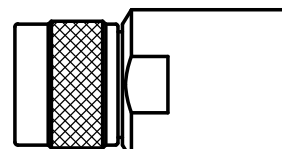
NP-12DSF 取付仕様書

図 番 H-0510140

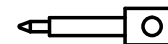


作 成	確 認
山 '12,01,05 口	山 '12,01,05 本

部品構成



シェル



中心コンタクト

クランプ

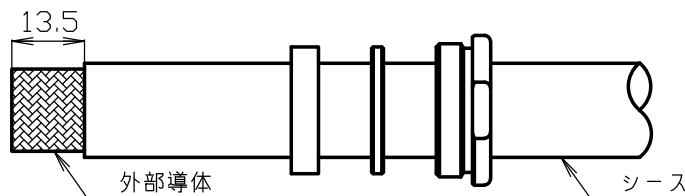


ワッシャー



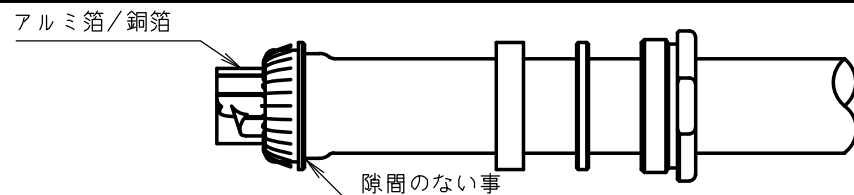
ガスケット

締付金具

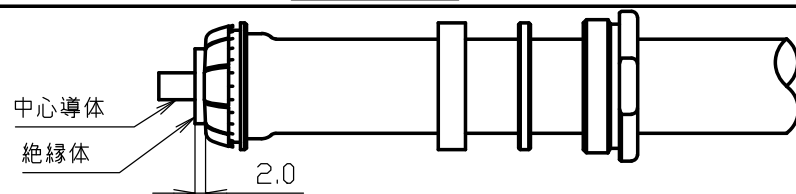


番号	変更・記事	日付
①	社名変更	2012.01.05
②		
③		

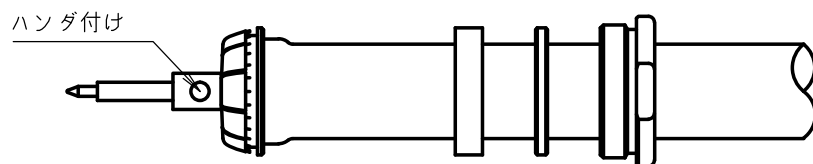
- ① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



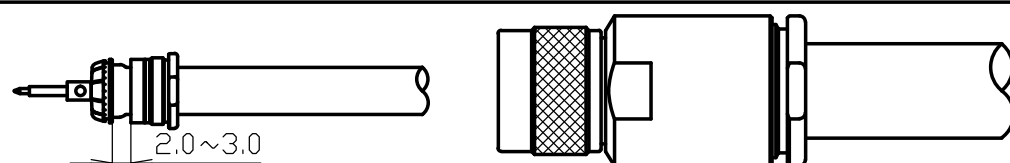
- ② ケーブルの外部導体とシースの間にクランプを挿入し、外部導体をほぐし折り返して切りそろえ、アルミ箔/銅箔をたんざく状に切る。クランプと、ケーブルシースの間に隙間がなくなるまで挿入する事。



- ③ アルミ箔/銅箔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。
12D-SFAは、中心導体表面の透明絶縁テープも切り取る事。



- ④ 中心導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けする。



- 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。
装着の際、クランプとガスケットの間は2~3mm程、隙間をあけ、締付金具ごと押込み、締付金具を締め付ける。