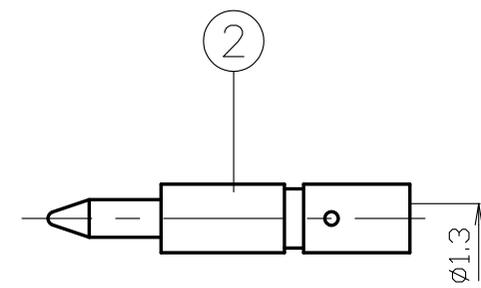
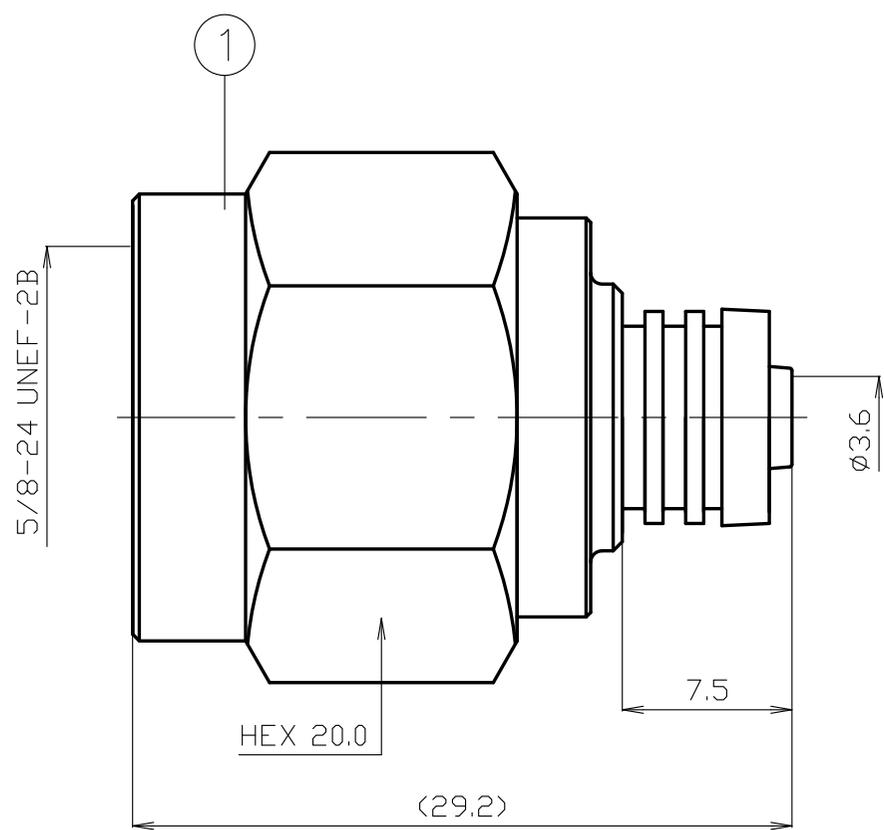


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	RoHS表記 追記	2017.01.26	(山本)
△3			
△4			
△5			



RoHS Compliant $Cd \leq 75ppm$	
REMARKS	BRASS: $Cd \leq 75ppm$ PHOSPHOR BRONZE: $Pb < 4wt\%$

7						尺度	3/1	製図	検図	承認	確認	品名
6								渡邊	檜	山	三	
5								'17.01.26	'17.01.26	'17.01.26	'17.01.26	
4								直弘	澤	本	村	
3						単位	mm					
2	中心コンタクト	黄銅	1	Au		日付	2002.11.18	投影法				図番
1	本体	黄銅	1	Ni								
番号	部品名	材質	数量	処理	備考							

仕 様 書

品 名 NP-3.5SW
 図 番 S-0511808
 規格 JIS C 5411に準拠
 定 格 1 定格電圧 AC 500V(実効値)
 2 公称インピーダンス 50Ω
 3 周波数範囲 6,000MHz
 4 使用温度範囲 -20℃から+85℃
 5 使用相対湿度 85%以下

No. 0510669

株式会社トーコネ

確認	検印	作成
山 12.01.05 本	檜 12.01.05 澤	山 12.01.05 口

項 目		性 能	試験方法(JIS C 5410)
1	構造形状	外觀及び構造	図番 S-0511808 添付図に示す。
2		形状及び寸法	図番 S-0511808 結合部寸法は図番 S-0511808 による。
3		材 料	図番 S-0511808 8.3.1によるほか 図番 S-0511808 による。
4		仕上げ	図番 S-0511808 8.3.2によるほか 図番 S-0511808 による。
5	電 気 的 特 性	絶縁抵抗	1,000MΩ 以上 7.2.1による。 a) 試験電圧 500V d.c. ±50V d.c. b) 測定箇所は結合しないコネクターの中心コンタクトと外部導体間とする。
6		耐電圧	せん絡及び絶縁破壊がないこと 7.2.2による。 a) 試験電圧 1,000V a.c. (実効値) b) 電圧印加箇所は結合しないコネクターの中心コンタクトと外部導体間とする。
7		接触抵抗	3mΩ 以下 7.2.3による。 ケーブルを付けない中心コンタクトと外部コンタクト間とする ただし、試験は直流500Vの電圧で測定する。
8		電圧定在波比 (V.S.W.R.)	1.2以下 7.2.4による。周波数範囲 0.3MHzから6,000MHz
9	機 械 的 特 性	互換性	異常なく結合すること オス結合部とメス結合部を結合させたとき。
10		結合部接続強度	接続ナットが外れたり、緩まないこと 7.3.8を満足すること。 引張力: 300N
11		ケーブルクランプ部の引張強度	軸方向 7.3.7を満足すること。 コネクタにケーブルを通常使用する方法で取り付けした後軸方向に引張力を加える。 引張力: 147N以上
12		繰り返し動作	接触抵抗 10mΩ 以下 7.3.10によって抜き差しをした後、測定を行う。 a) 動作回数 5000回 b) 試験速度 毎分10回以下
13	耐 候 性	防水性	漏れによる気泡がないこと ケーブルに取り付けたコネクタを水に浸し空気圧 (19.6kPa)を20秒間加える。
14		温度サイクル	絶縁抵抗 1,000MΩ 以下 JIS C 5402 7.2.1による。 コネクタは非結合の状態を試験する。 a) 低温側の温度 -20℃±2℃ b) 高温側の温度 +85℃±2℃ c) 移し換え時間 2分間から5分間 d) サイクル数 5サイクル e) 放置時間 30分間
		耐電圧	せん絡及び絶縁破壊がないこと
		外觀構造	ひび、割れ、変形などの異常がないこと
15	耐食性	耐電圧	7.4.5に基づき試験を行った後、測定する。
		1,000V(実効値)を加えた時異常がないこと 接触抵抗 50mΩ 以下	7.4.5に基づき試験を行った後、測定する。

変 更 履 歴		日 付
1	使用温度範囲「-20℃から+80℃」→「-20℃から+85℃」に変更	2009.04.06
2	社名変更	2012.01.05
3		
4		
5		

NP-3.5SW 取付仕様書 (TA-12S 圧着工具)

適合ケーブル

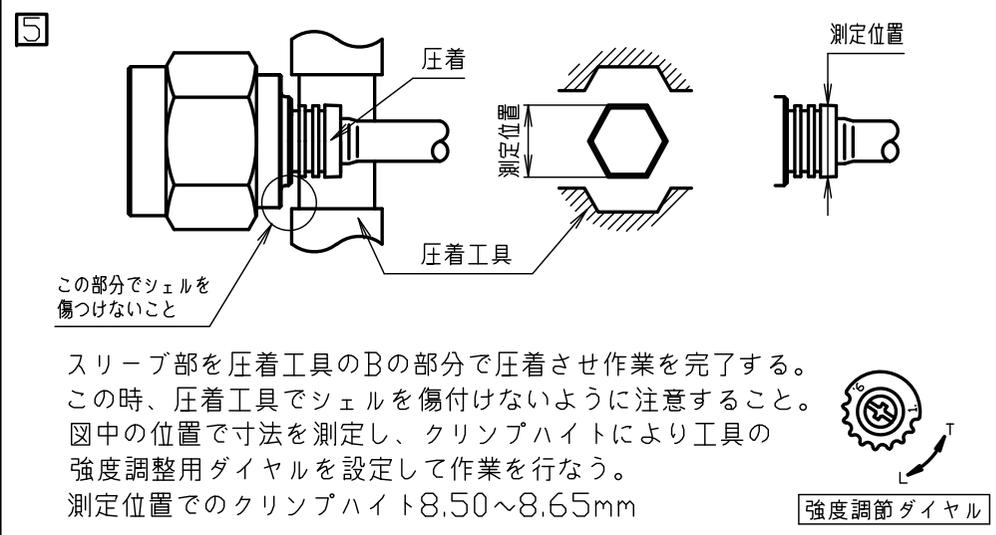
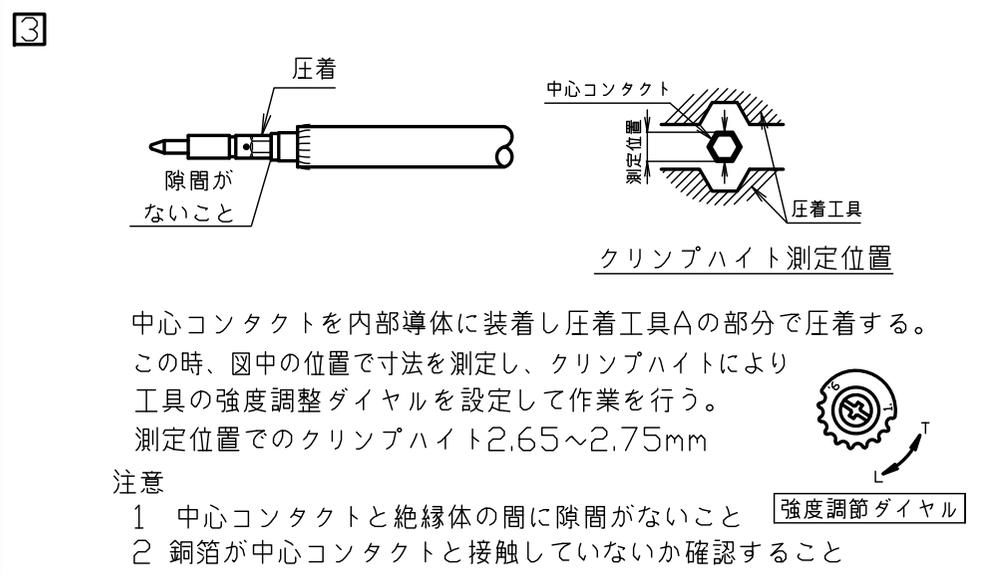
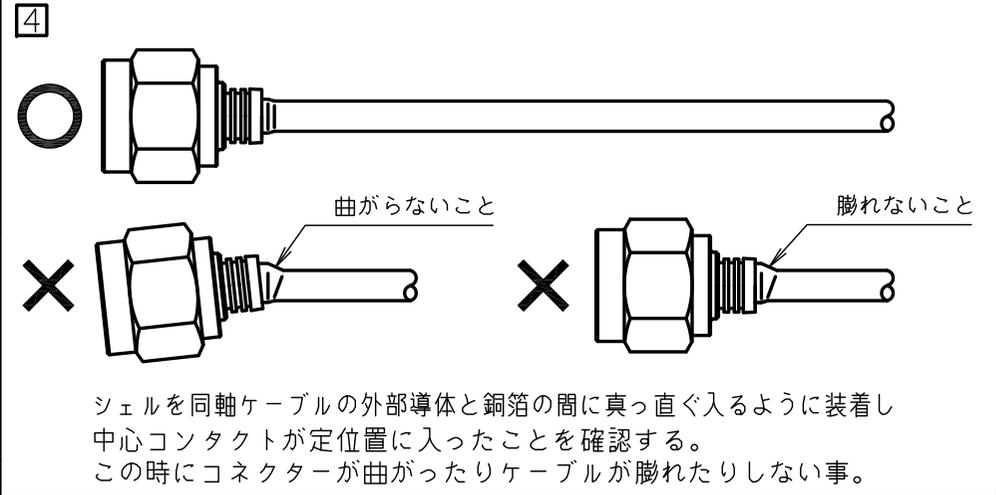
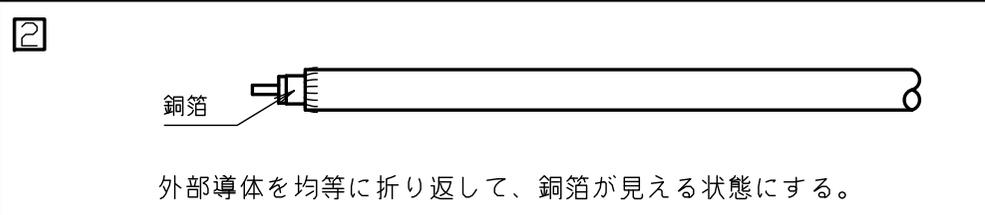
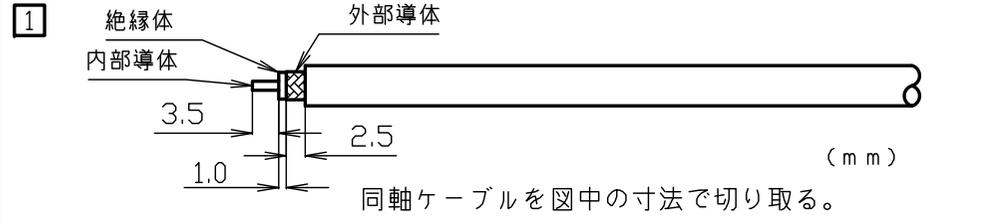
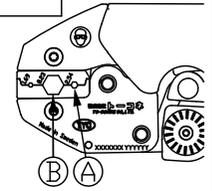
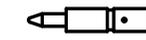
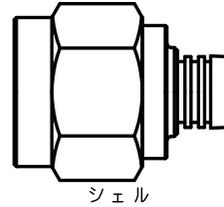
3.5D-FAV、3.5D-XFB

専用圧着工具
TA-12S

図番 S-0511808

製図	検図	承認	確認
栗 '20,12,04 原	檜 '20,12,04 澤	山 '20,12,04 本	三 '20,12,04 村

部品構成



◆TA-12Sをご使用の場合は、別紙「TA-12S/24S圧着工具 ご使用上の注意」を必ずお読みください。

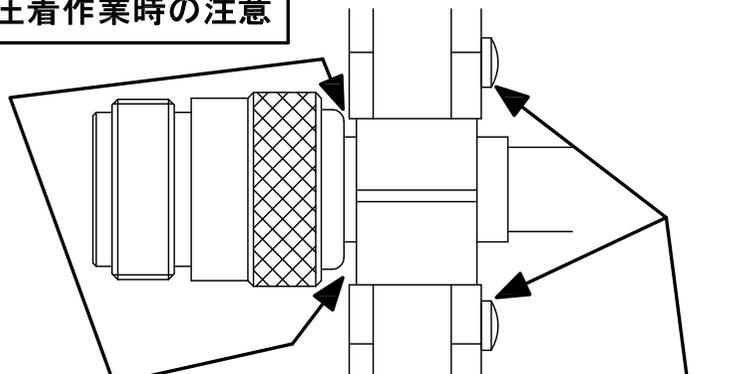
TA-12S/24S圧着工具 ご使用上の注意



作成	確認
栗原	山本
'21,02,09	'21,02,09

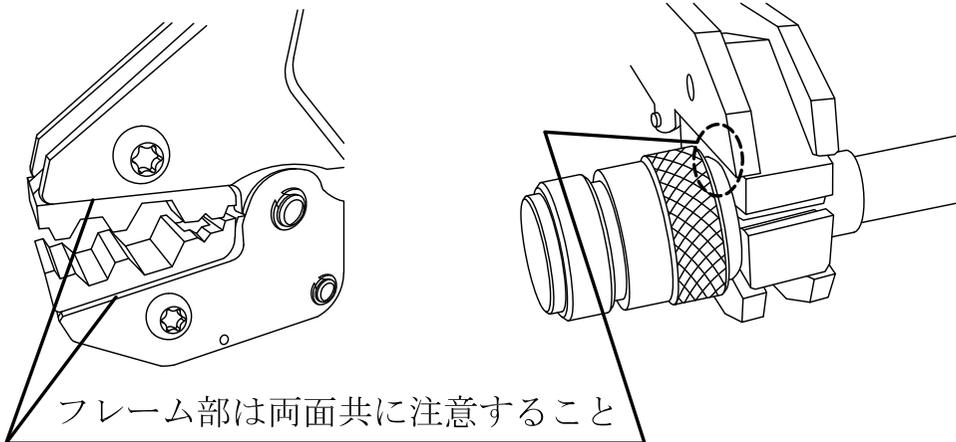
◆該当圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

圧着作業時の注意



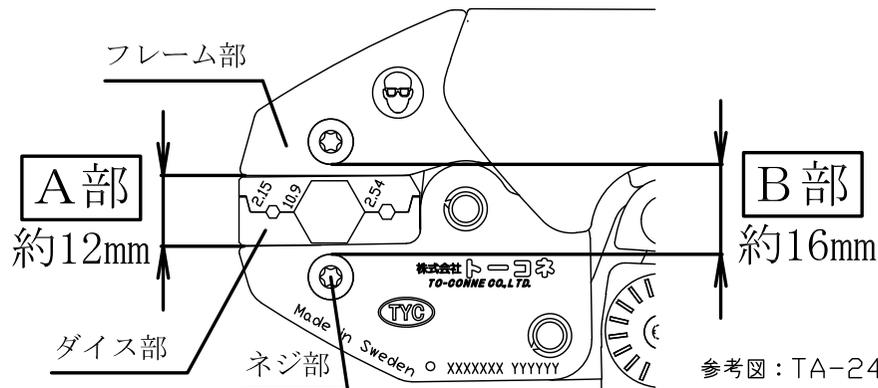
① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意



フレーム部は両面共に注意すること

A部 ダイス幅よりもフレーム部の幅が大きく、コネクタの圧着部付近が下記寸法よりも大きいコネクタは接触しないよう注意が必要です。



参考図：TA-24S

B部 圧着部付近が16mmを超えるコネクタは圧着工具のネジ部が当たらないように、向きを変えて作業してください。

※注1

仕上がり状態で、下記範囲が1.5mm以下になるように作業をおこなってください。

