

R o H S Compliant Cd ≤75ppm

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

9	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
8	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
7	Oリング	シリコンゴム	1	--	
6	ホルダー	黄銅	1	Ni	
5	絶縁体	テフロン	1	--	
4	シェル	黄銅	1	Ni	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
2	保持リング	リン青銅	1	--	
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 2/1

単位 mm

日付 2021.03.17

製 図	検 図	承 認	確 認
石 '21.03.17 川	檜 '21.03.17 澤	山 '21.03.17 本	三 '21.03.17 村
投 影 法			

品 名

NP-5DFW

図 番 I-0515811

仕 様 書

品 名 NP-5DFW

No. 0512273

図 番 I-0515811

定 格 1 参考規格 JIS C5410、JIS C5411
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 6GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω



	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	1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1000V 1分間
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		電圧定在波比	DC~4GHzまで 4GHzを超えて6GHzまで
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
9		ケーブル引張強度	軸方向引張力147N以上
10		結合部接続強度	軸方向引張力300Nを加えたとき
11	耐 候 性	防水性	コネクタ内部に浸水がないこと
12	適合ケーブル	5D-FB(四国電線) 5D-FB-LITE(フジクラ・ダイヤ) L-5DFB(カナレ電気)	

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成

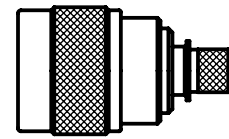
NP-5DFW 取付仕様書

適合ケーブル

5D-FB(四国電線)、
5D-FB-LITE(フジクラ・ダイヤ)
L-5DFB(カナレ電気)

専用圧着工具
TA-35
(本体表示:53-8242)

部品構成



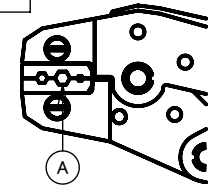
シェル



中心コンタクト



圧着スリーブ



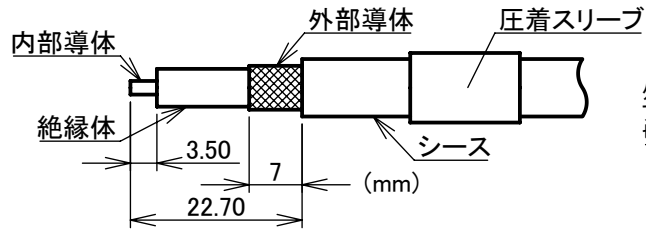
A

図番

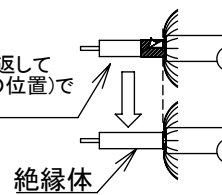
I-0515811

製図 検図 承認 確認

石川	檜澤	山本	三村
'21.03.17	'21.03.17	'21.03.17	'21.03.17

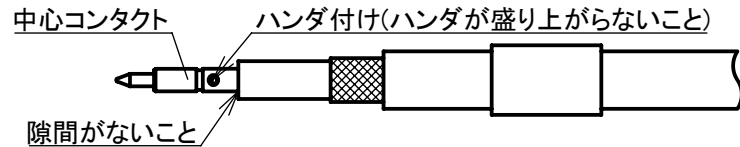


外部導体(編組)を折り返して
アルミ箔を根元(点線の位置)で
切り取り除去する。

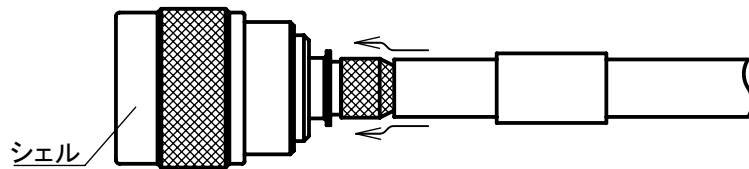


- 1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、外部導体、絶縁体を
図中の寸法で切りとる。
アルミ箔を根元で切り取り除去する。

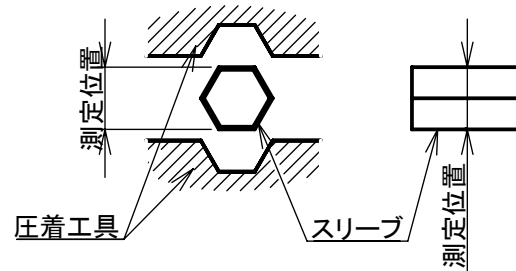
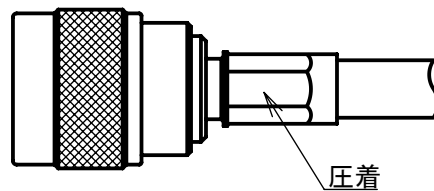
※ケーブル絶縁体に切粉など附着物が残っていないか確認をすること。



- 2 中心コンタクトを内部導体に装着して、ハンダ付けをする。
注意 1.ハンダが盛り上がらないこと
2.中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
ハンダ付け後、中心コンタクトを引っ張り抜けないかを確認すること。



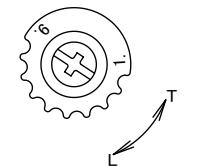
- 3 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。
(奥まで挿入後中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。)



- 4 装着が終わったら、圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具
のA部で圧着して作業を終了する。
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の
強度調整ダイヤルを設定して作業を行なう。

測定位置でのクリンプ高さ8.53~8.69mm

強度調整ダイヤル



◆TA-35をご使用の場合は、別紙「TA-35圧着工具 ご使用上の注意」を必ずお読みください。

TA-35圧着工具 ご使用上の注意

(本体表示：53-8242)



株式会社 **トーコネ**
TO-CONNE CO.,LTD.

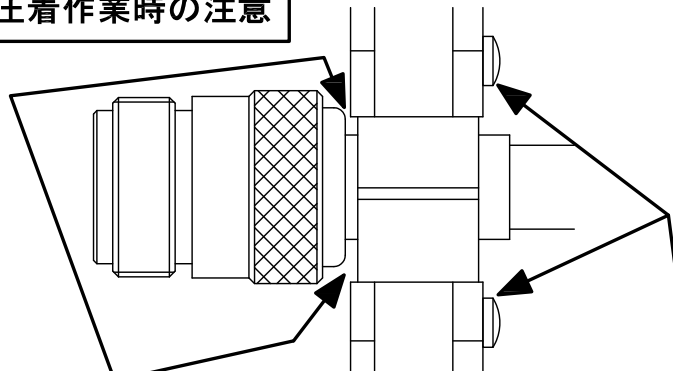
作成 確認

山
'12,11,14
本

檜
'12,11,14
澤

◆TA-35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。

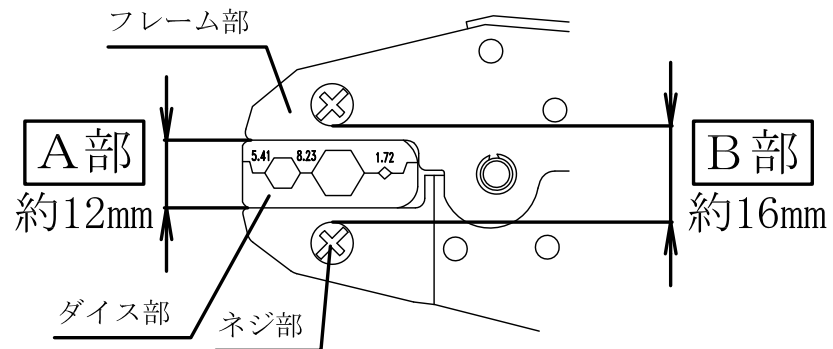
圧着作業時の注意



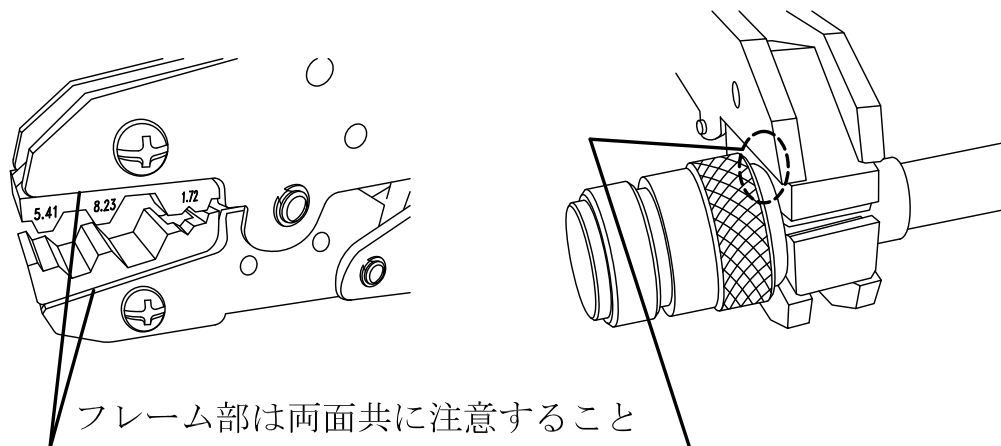
① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

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。



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。

