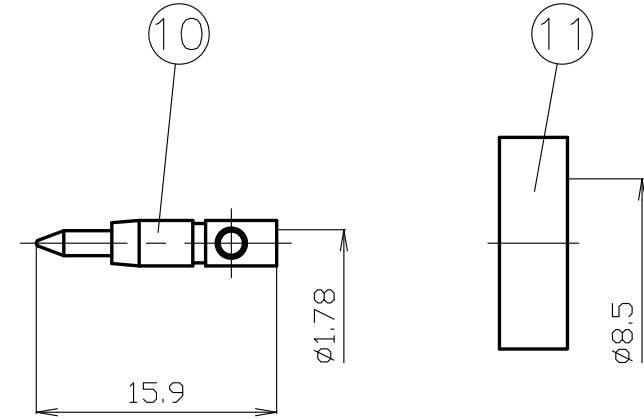
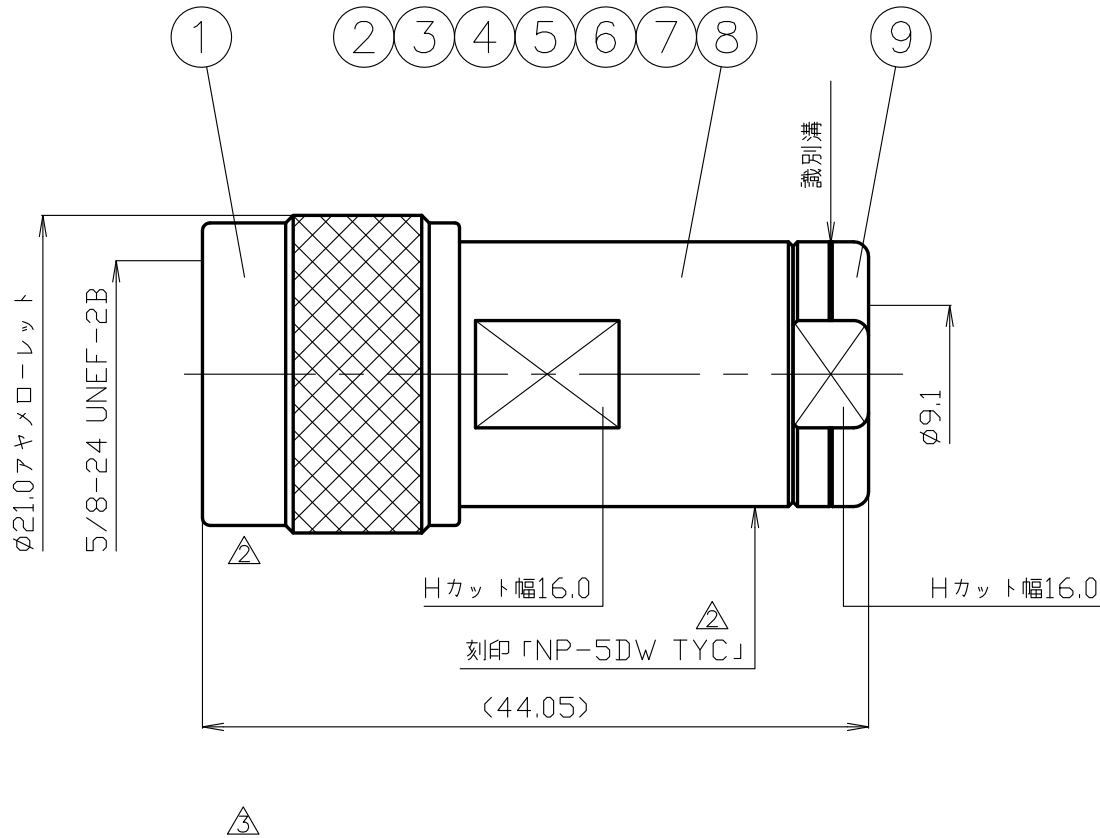


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	刻印位置・内容 変更 「NP-5DW」→「NP-5DW TYC」	2016.07.29	山本
△3	RoHS表記 変更	2016.07.29	山本
△4			
△5			



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	締付金具	黄銅	1	Ni	
8	シェル	黄銅	1	Ni	
7	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
6	クランプ	黄銅	1	Ni	
5	ブッシング	黄銅	1	Ni	
4	絶縁体	テフロン	1	--	
3	保持リング	リン青銅	1	--	
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	2011.09.29

製図	検図	承認	確認
渡邊 '16.07.29 直弘	檜 '16.07.29 澤	山 '16.07.29 本	三 '16.07.29 村

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

品名	NP-5DW
図番	D-0513873



仕 様 書

品 名 NP-5DW

No. 0511388

図 番 D-0513873

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 5GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω
 5 使用温度範囲 -40～85℃

確 認	検 印	作 成
山 16.01.12 本	檜 16.01.12 澤	渡邊 16.01.12 直弘

	項 目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す	異常のないこと
2		(図番 D-0513873)	
3			
4	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ 以上
5	耐電圧	AC 1000V 1分間にて	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	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	適合ケーブル	5D-2W ・ EM-5D-2W ・ 5D-2WE	
10	ケーブル接続強度	軸方向引張力 250N以上	異常のないこと
11	結合部接続強度	軸方向引張力300Nの引張力を加えたとき	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

※(株)フジクラ5D-2W・関西通信電線(株)EM-5D-2Wケーブル取付にて仕様確認

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	適合ケーブル追加	2012.01.05
2	社名変更	2012.01.05
3	繰返し動作追加	2012.04.10
4	使用温度範囲・適合ケーブル 追記	2016.01.12

NP-5DW 取付仕様書

部品構成

適合ケーブル：5D-2W、5D-2WE、EM-5D-2W \triangle \triangle

図番 D-0513873

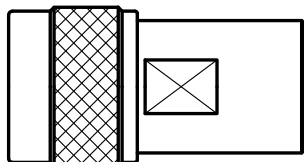
作成

確認



渡邊
'16.07.29
直弘

山
'16.07.29
本



\triangle シェル



中心コンタクト



絶縁体



ブッシング



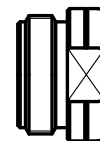
クランプ



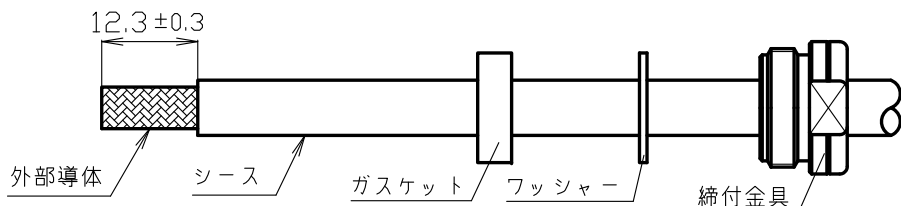
ガスケット



ワッシャー

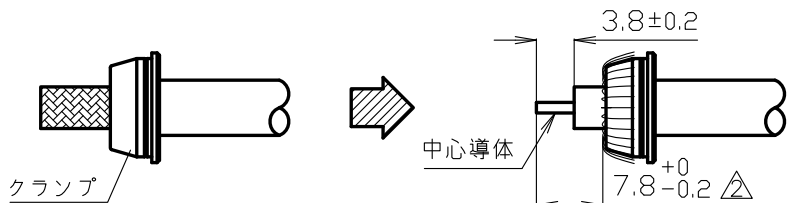


締付金具



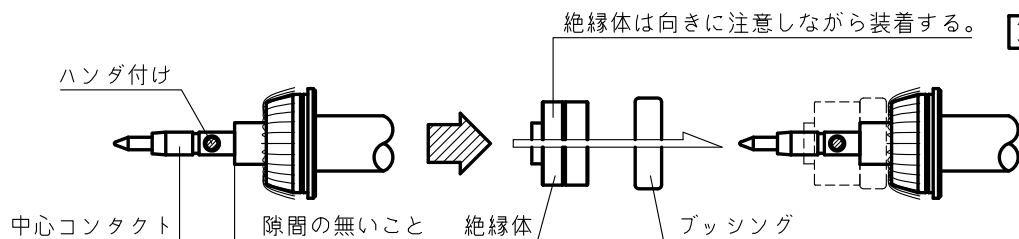
(mm) \triangle ① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切り外部導体を出す。

番号	変更・記事	日付
\triangle	社名変更	2012.01.05
\triangle	寸法・注記・適合ケーブル 追記	2013.05.29
\triangle	刻印位置変更に伴う表記削除	2016.07.29
\triangle	適合ケーブル 追記	2016.07.29



\triangle ② 外部導体をクランプに通す。
次に、外部導体をほぐし折り返して切りそろえる。
図中の寸法で絶縁体をカットし、中心導体を出す。

\triangle 中心導体の寸法(3,8±0,2)を出すときに、中心導体先端からクランプになでつけた外部導体の寸法を(7,8⁺⁰_{-0,2})にあわせる。



\triangle ③ 中心コンタクトを中心導体にセットし、ハンダ付けする。
ハンダが盛り上がらないよう作業を行い
ハンダ付けの後、中心コンタクトを手で引張り抜けない事を確認する。
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こと。
また、熱によりケーブル絶縁体に変形しないこと。

次に、ブッシング→絶縁体の順にケーブルに装着する。
絶縁体の装着は向きに注意しながら行うこと。

\triangle ④ 締付金具を押し上げて下図の状態にし、シェルを装着する。

締付金具をスパナ等で締付け作業を完了する。

