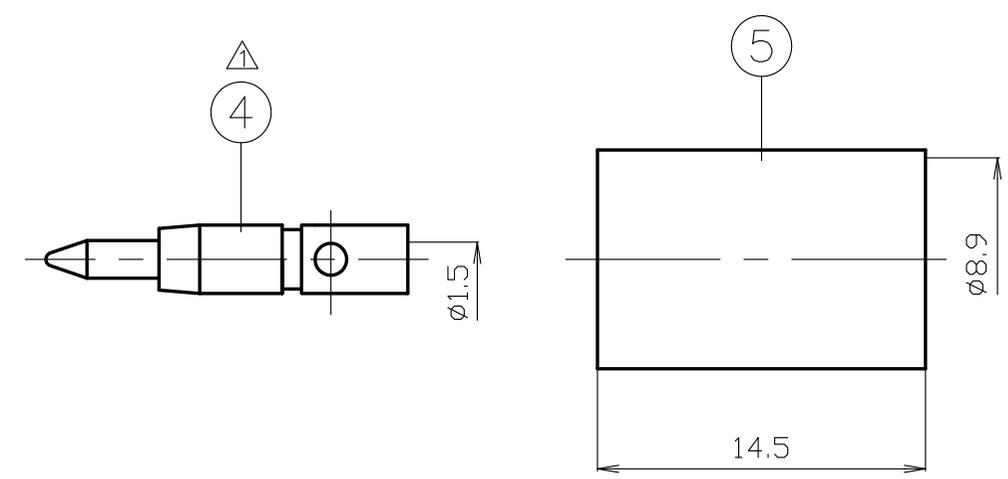
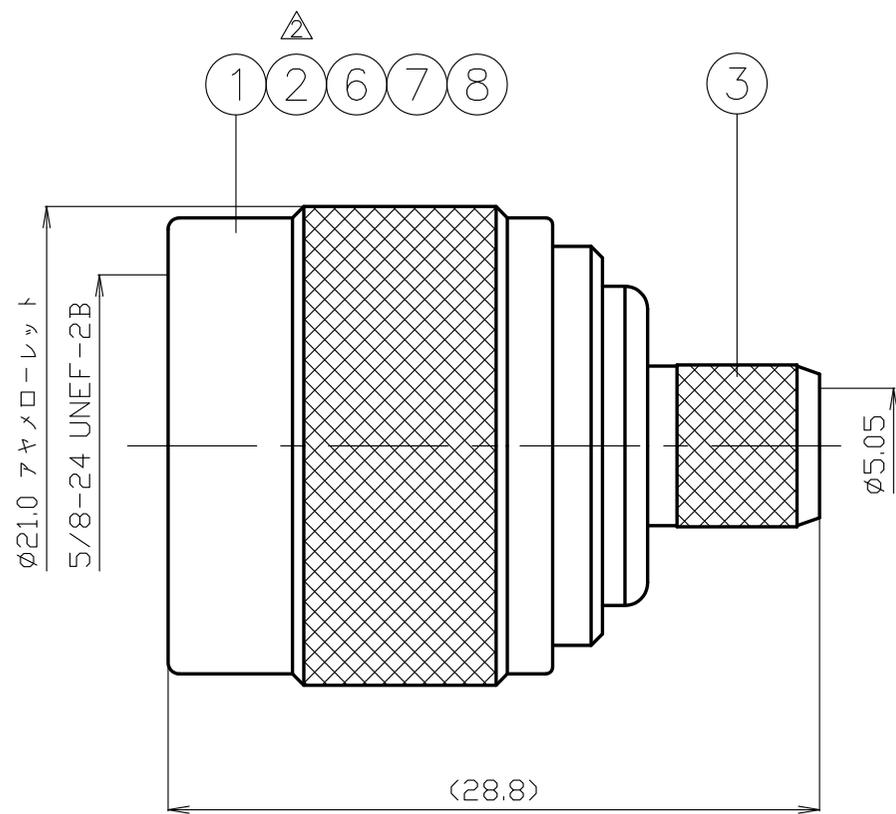


番号	変更・記事	日付	確認
△1	改良の為、中心コンタクト寸法変更	2004.11.24	済
△2	改良の為、絶縁体寸法変更	2004.11.24	済
△3	社名変更	2012.01.05	済
△4	図面外観化、RoHS表記追記	2017.01.26	済
△5			



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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
8	ガスケット	シリコン	1	--	
7	接続ナット	黄銅	1	Ni	
6	保持リング	リン青銅	1	--	
5	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
3	ホルダー	黄銅	1	Ni	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	シェル	黄銅	1	Ni	

尺 3/1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
単 位 mm	渡 邊	檜	山	三	NP-5WA
日 付 2001.03.07	'17.01.26	'17.01.26	'17.01.26	'17.01.26	
投 影 法	直 弘	澤	本	村	
					図 番 S-0511413

仕 様 書

品 名 NP-5WA

No. 0511909

図 番 S-0511413

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 3GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 17.10.27 本	檜 17.10.27 澤	渡邊 17.10.27 直弘

	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 機 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	DC~3GHz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		ケーブル接続強度	軸方向引張力 196N以上 異常のないこと
10	機 械 的 特 性	結合部接続強度	軸方向引張力 300Nを加えたとき 接続ナットに 異常のないこと
11		繰り返し動作	5000回の抜き差し後 接触抵抗は10mΩ 以下
12		適合ケーブル	5D-2W

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	定格周波数・電圧定在波比・適合ケーブル 追記	2017. 10. 27
2		
3		

NP-5WA 取付仕様書

適合ケーブル フジクラ 5D-2W

中心コンタクト用

圧着スリーブ用

図番
S-0511274

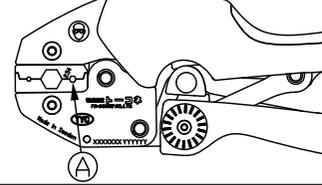


製図	検図	承認	確認
栗原 '20,12,04	檜澤 '20,12,04	山本 '20,12,04	三村 '20,12,04

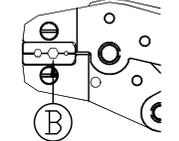
部品構成



専用圧着工具
TA-12S 又は TA-24S

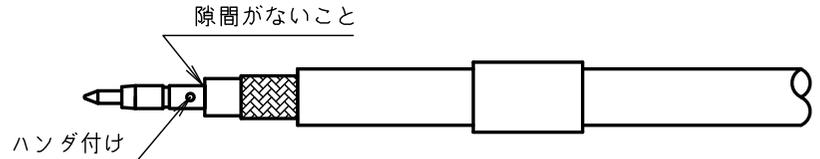


TC-3151D
圧着工具

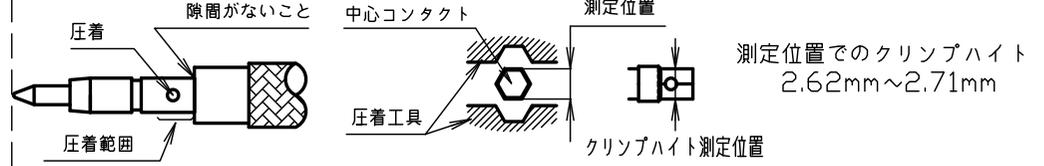


① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。

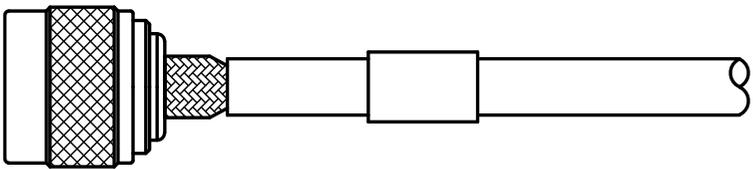
② 【ハンダ取付】 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付をする。



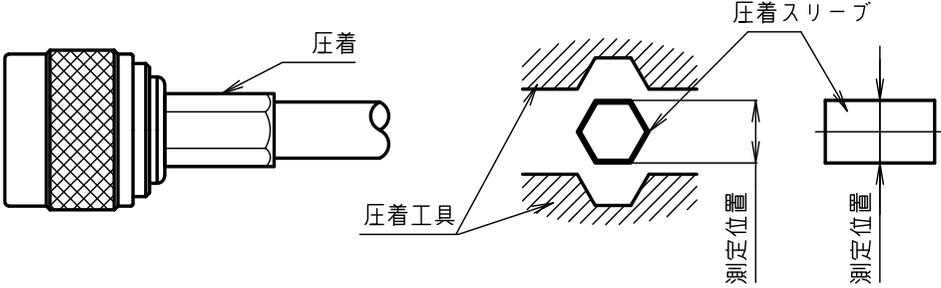
【圧着取付】 中心コンタクトを内部導体に装着し、圧着工具Aの部分で圧着する。この時、図中の位置でクリップ高さ寸法を測定し、以下の寸法内に納まるようにする。



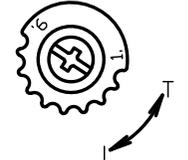
③ シェルを同軸ケーブルと絶縁体と外部導体の間に装着する。(この時ピンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。)



④ 圧着スリーブをスライドさせ外部導体にかぶせて圧着工具のB部(TC-3151D)で圧着して作業を完了する。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリップ高さにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して下さい。



強度調整ダイヤル



測定位置でのクリップ高さ 8.50~8.60mm

◆TA-12S/TA-24S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。

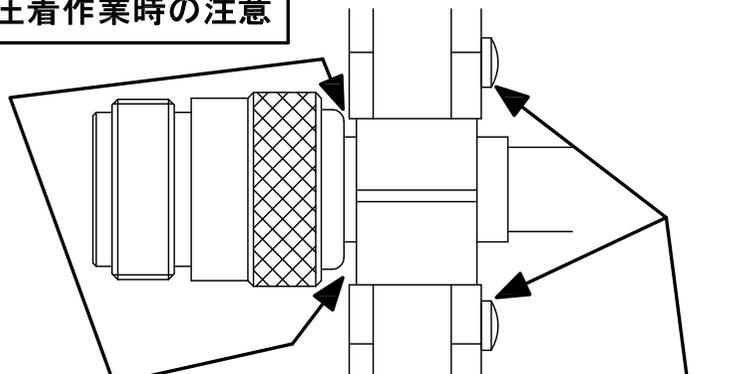
TA-12S/24S圧着工具 ご使用上の注意



作成	確認
栗原	山本
'21,02,09	'21,02,09
原	本

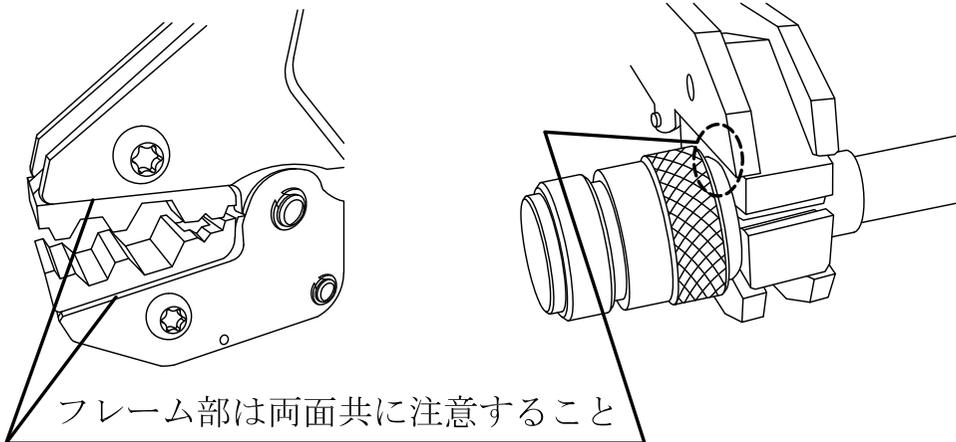
◆該当圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

圧着作業時の注意



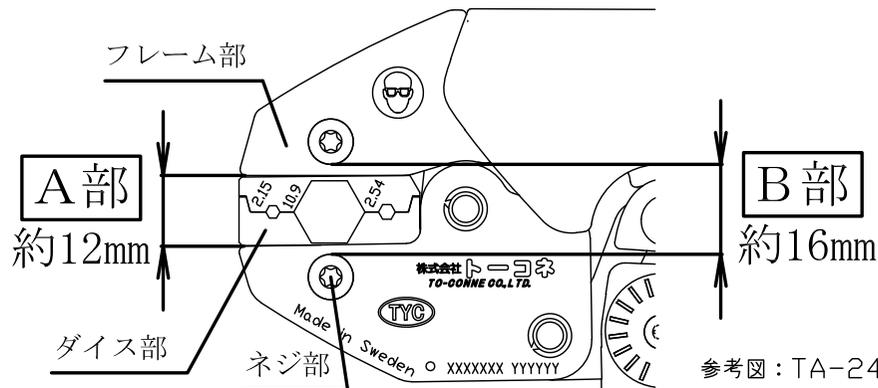
① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

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。



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。

