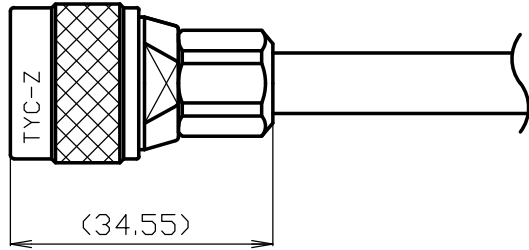
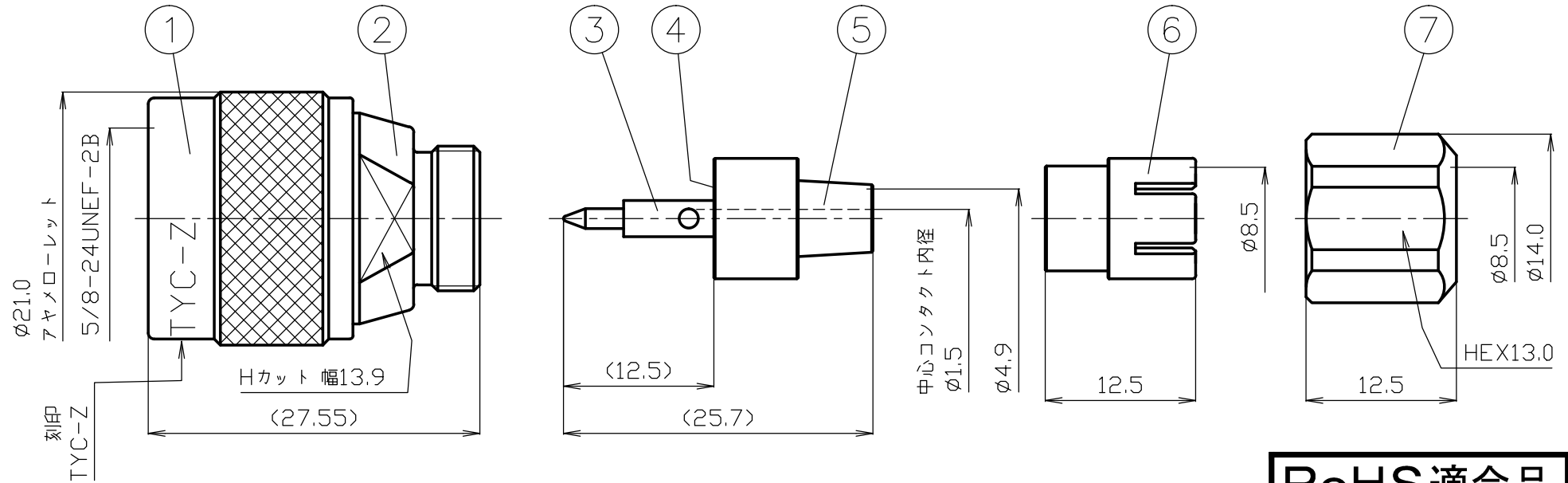


組立時 (1/1)



番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.05	(山本)
△			
△			
△			
△			



※黄銅 カドミウム含有濃度 75ppm以下

**RoHS適合品**  
カドミウム 75ppm以下

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位	日付	製図	検図	承認	確認	品名
7	締付ナット	※黄銅	1	Ni		mm	2007,09,25	山	檜	山	中村	NP-5WZ
6	クランプ	※黄銅	1	Ni				口	澤	本	義	
5	フェルール	※黄銅	1	Ni								
4	絶縁体	テフロン	1	--								
3	中心コンタクト	※黄銅	1	Au								
2	シェル	※黄銅	1	Ni								
1	接続ナット	※黄銅	1	Ni								
番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位	日付	製図	検図	承認	確認	品名



図番 J-0512867TT

# 仕 様 書

品 名 NP-5WZ

No. 0511079

図 番 J-0512867TT

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 10 GHz  
 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	構造形状	構造及び形状寸法	異常のないこと
2		材 質 (図番 J-0512867TT)	
3		仕上げ及び表示	
4	電 氣 的 特 性	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 4000MHz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		適合ケーブル 5D-2W	
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を加えたとき	接続ナットに異常のないこと
12			

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2	使用温度範囲・適合ケーブル 追記	2016. 01. 12
3		

# NP-5WZ 取付仕様書

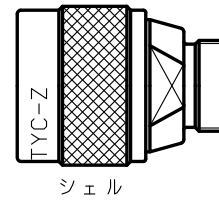
適合ケーブル 5D-2W  $\triangle$

図番  
J-0512867TT

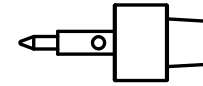


製図	検図	承認	確認
栗原 '18,11,01	檜澤 '18,11,01	山本 '18,11,01	三村 '18,11,01

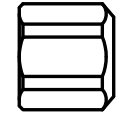
部品構成



中心コンタクト



締付ナット

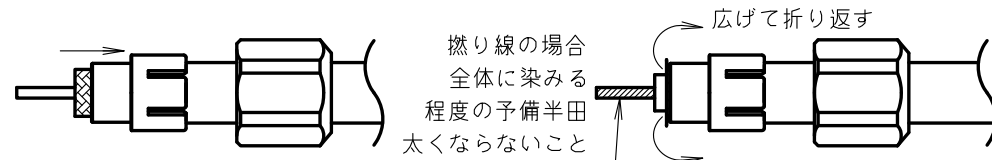


クランプ

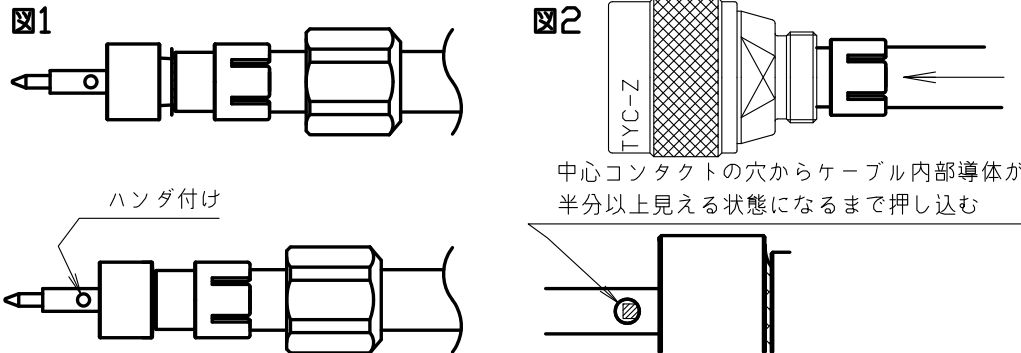
番号	変更・記事	日付
$\triangle$	社名変更	2012.01.05
$\triangle$	カット寸 7.5 $\rightarrow$ 7.7 変更 / 適合ケーブル 追記	2018.11.01
$\triangle$		



① 同軸ケーブルに締付ナットを通し、シース、外部導体、絶縁体を  
図中の寸法で切りとる。

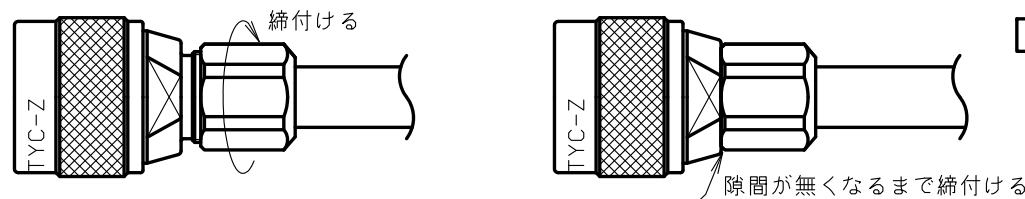


② 同軸ケーブルにクランプを通し、外部導体を広げて折り返す。  
注意  
内部導体が撚り線の場合、全体に染みる程度の予備半田をする。  
内部導体の外径が膨らんで太くならないこと。



③ 同軸ケーブルに中心コンタクトを装着し、ハンダ付けをする。  
この時、図1 の位置までは手で挿入し、次に 図2 の様に同コネクタ  
のシェルを用い、中心コンタクトの穴からケーブル内部導体が  
半分以上見える状態になるまで押し込む。

中心コンタクトの位置が定位置にある事を確認して、内部導体間に  
ハンダ付けを行う。ハンダ付け後に中心コンタクトを引張り、抜け  
ない事を確認する。



④ 締付ナットをシェルとの隙間がなくなるまで スパナ等で締め付け、  
作業を完了する。