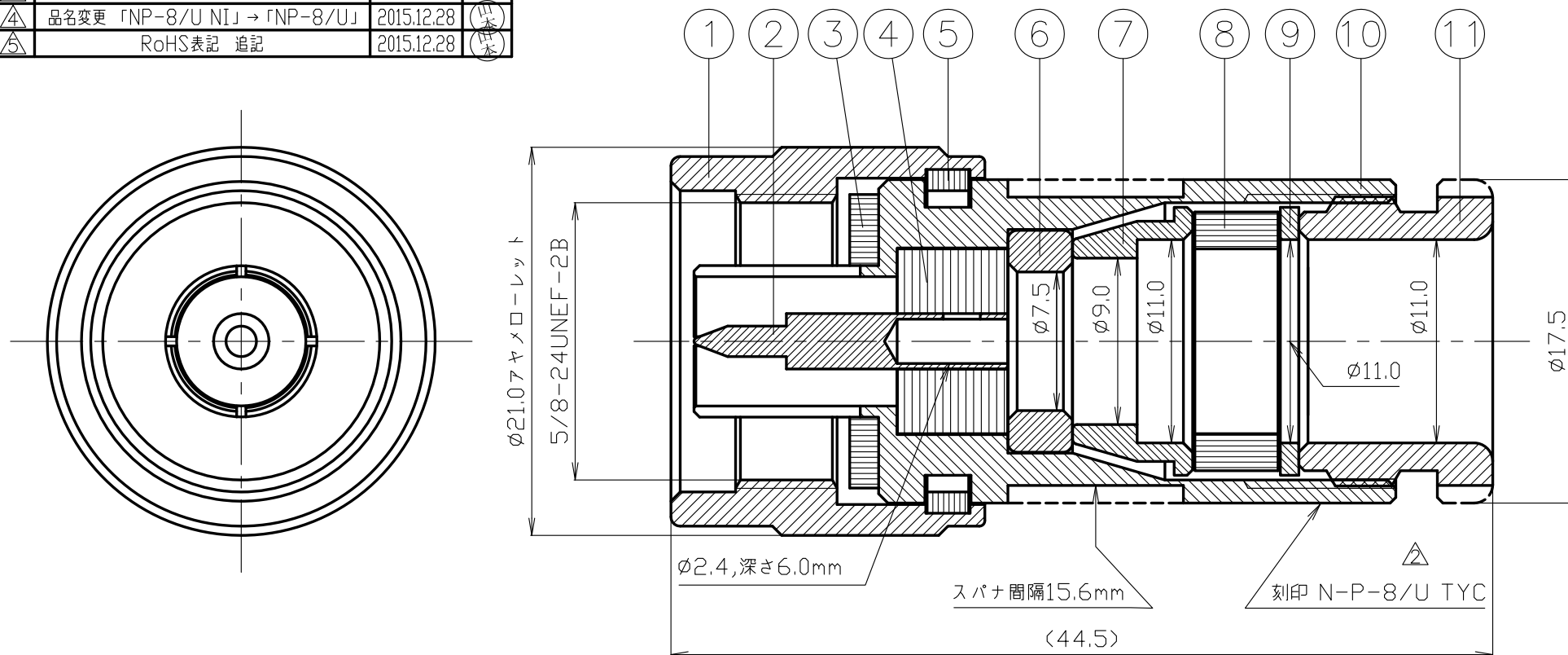


番号	変更・記事	日付	確認
△	Sn → NI	96.10.19	済
△	刻印 N-P-8/U → N-P-8/U TYC	2003.04.04	済
△	社名変更	2012.01.05	済
△	品名変更 「NP-8/U NI」 → 「NP-8/U」	2015.12.28	(山本)
△	RoHS表記 追記	2015.12.28	(山本)



11	締付金具	黄銅	1	Ni	
10	シェル	黄銅	1	Ni	
9	ワッシャー	黄銅	1	Ni	△
8	ガスケット	シリコンゴム	1	-	
7	クランプ	黄銅	1	Ni	△
6	ブッシング	黄銅	1	Ni	△
5	保持リング	リン青銅	1	-	
4	絶縁体	テフロン	1	-	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	-	
2	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
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	3/1
単位	mm
日付	'95.12.19

製図	検図	承認	確認
渡邊 '15.12.28 直弘	檜 '15.12.28 澤	山 '15.12.28 本	三 '15.12.28 村

△ RoHS Compliant Cd ≤75ppm

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

品名	NP-8/U
図番	H-0510679

# 仕 様 書

品名 NP-8/U  
 図番 H-0510679  
 定格 1 参考規格 JIS C 5411  
 2 定格電圧 AC 500V  
 3 定格周波数 4GHz  
 4 公称インピーダンス 50Ω  
 5 使用温度範囲 -40℃～+85℃

No. 0510392



	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分間にて
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を超えない方法にて
7	電圧定在波比※1	DC～4GHz	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
9		結合部接続強度	軸方向引張力300Nを加えたとき
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力250N以上
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	RG-8/U・RG-11/U・RG-214/U 6D-FBW	

※1電圧定在波比、ケーブル引張度に関しては、フジクラ製:RG-8/U取付にて仕様確認

	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	2015.12.25
3	品名変更「NP-8/U NI」⇒「NP-8/U」	2015.12.25
4	電圧定在波比 追記	2023.05.11

確 認	承 認	検 印	作 成
三 23.05.11 村	山 23.05.11 本	檜 23.05.11 澤	井 23.05.11 出




GKQM-7

# NP-8/U 取付仕様書

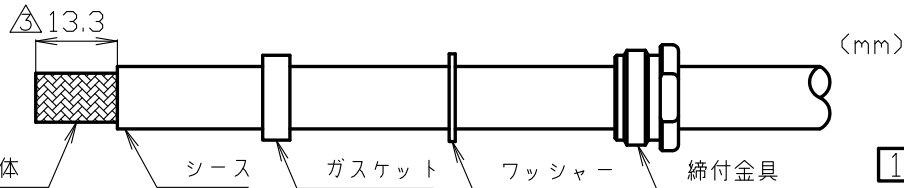
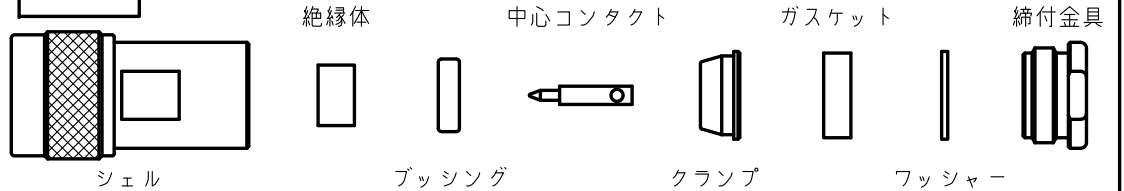
適合ケーブル RG-8/U , RG-11/U , RG-214/U , 6D-FBW

図番  
H-0510679



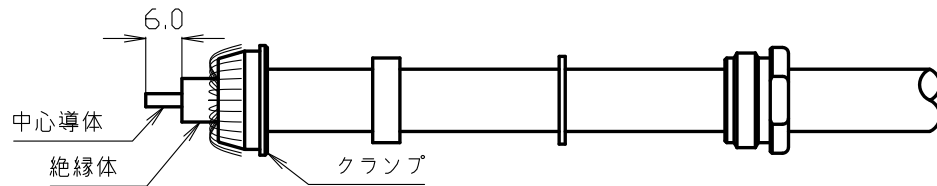
製図	検図	承認	確認
 '19,11,11 澤	 '19,11,11 本	 '19,11,11 本	 '19,11,11 村

## 部品構成

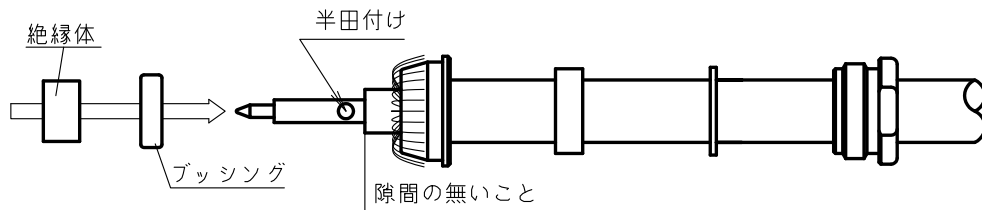


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△	品名変更 「NP-8/U NI」→「NP-8/U」	2015.12.28
△	13.5 → 13.3 寸法変更	2019.11.11

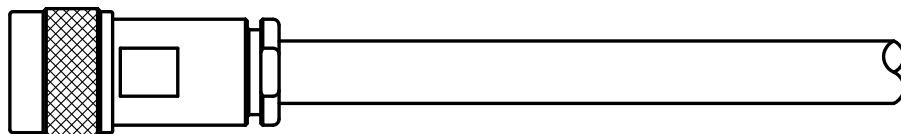
① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



② クランプを装着し、外部導体を折り返して切りそろえ、絶縁体を図中の寸法で切りとる。



③ 中心導体に中心コンタクトを装着し、半田付けする。半田が盛り上がらないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が無いよう注意しながら半田付けを行う。半田付け後、中心コンタクトを軽く引張り、抜けないことを確認する。その後、ブッシング→絶縁体の順に装着する。



④ シェルを装着し、締付金具をスパナ等で締め付けて作業を完了する。