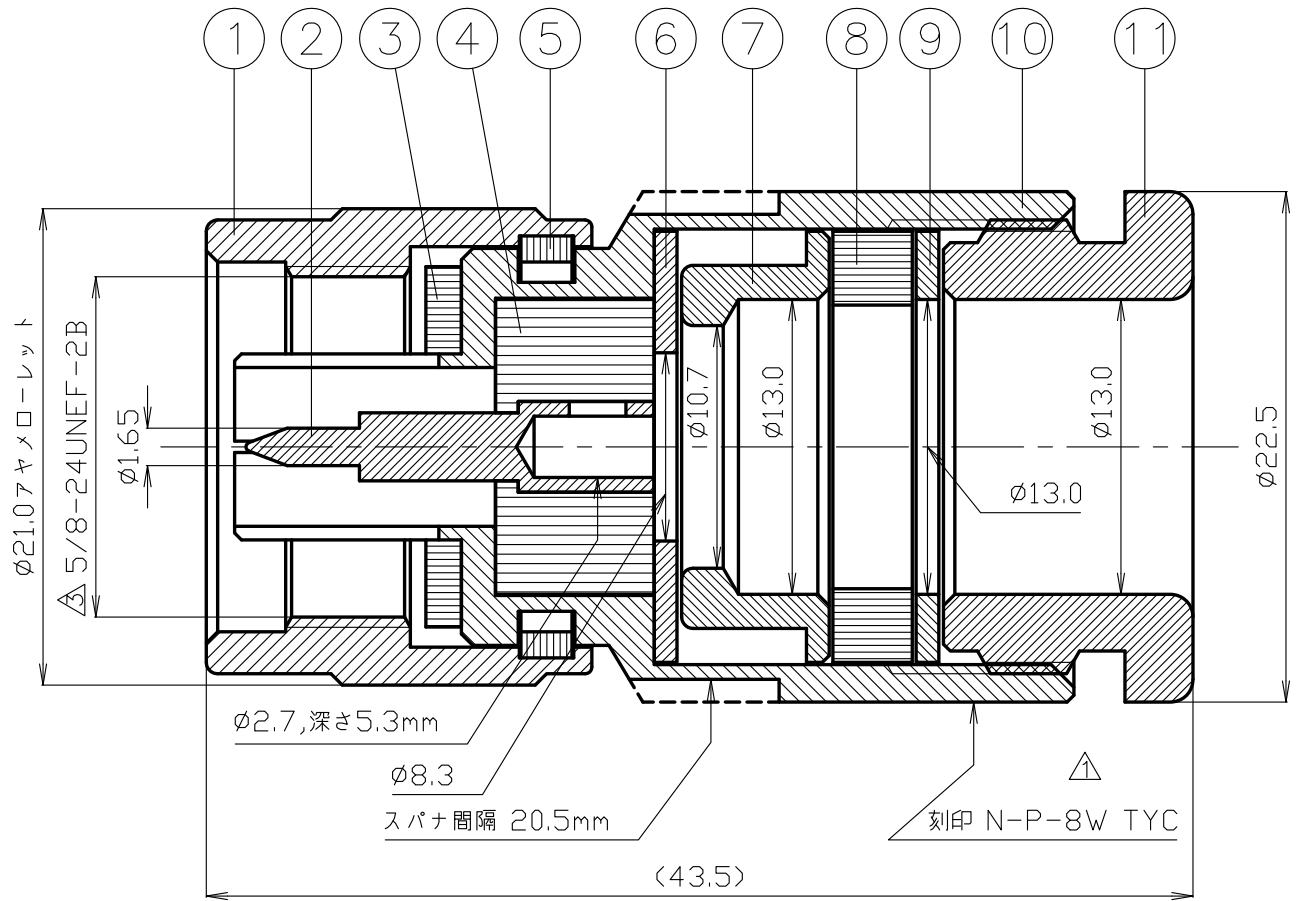
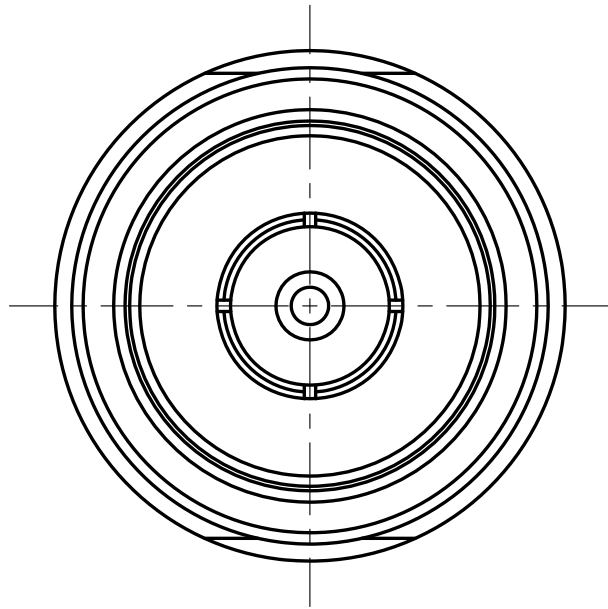


番号	変更・記事	日付	確認
△1	刻印 N-P-8W → 刻印 N-P-8W TYC	2003.04.04	済
△2	社名変更	2012.01.05	済
△3	誤記修正	2012.08.23	(山)
△4			








番号	部品名	材質	数量	処理	備考
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	

尺度 3/1

単位 mm

日付 '98.05.07

製図	検図	承認	確認	品名
 '12.08.23 榎澤	 '12.08.23 山本	 '12.08.23 山本	 '12.08.23 中村義	NP-8W NI
 株式会社 トーコネ TO-CONN CO.,LTD.				図番 S-0510957

仕 様 書

品 名 NP-8W NI

No. 0510200

図 番 S-0510957

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS-C5411に準拠
 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

確 認	検 印	作 成
山 12.01.05 本	檜 12.01.05 澤	山 12.01.05 口

No.	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 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 3000MHz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		機械	
10	的 特 性	ケーブル接続強度	軸方向引張力 30kgf以上 異常のないこと
11		結合部接続強度	軸方向引張力30kgfにて及び接続スリーブ に30kgf・cmのトルクを加えたとき 接続スリーブに 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

GKQM-19-1

No.	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

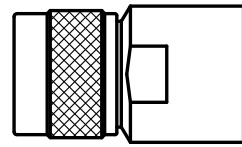
NP-8W NI 取付仕様書

図 番 S-0510957



作成	確認
山 '12.01.05 口	山 '12.01.05 本

部品構成

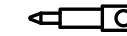


シェル



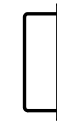
絶縁体

ブッシング



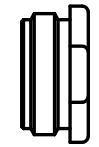
中心コンタクト

クランプ



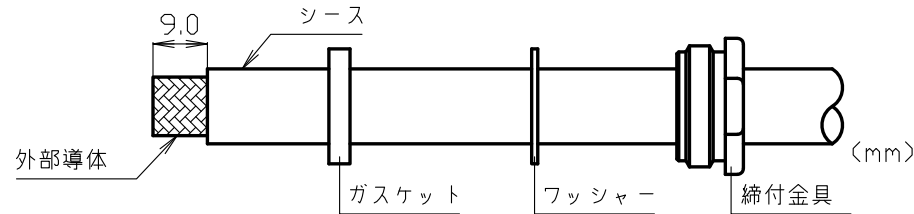
ガスケット

ワッシャー



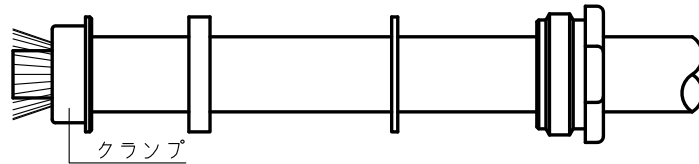
締付金具

適合ケーブル：8D-2W

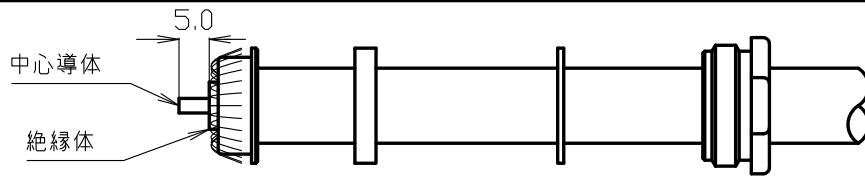


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△		
△		

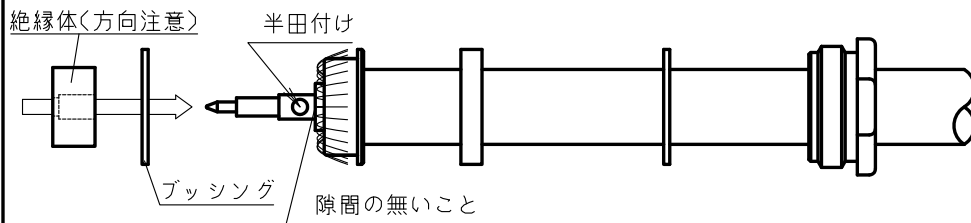
1 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



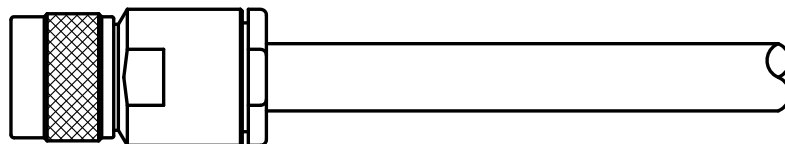
2 クランプを装着し、外部導体をほぐす。



3 ほぐした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。



4 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。絶縁体の装着方向に注意すること。



5 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。