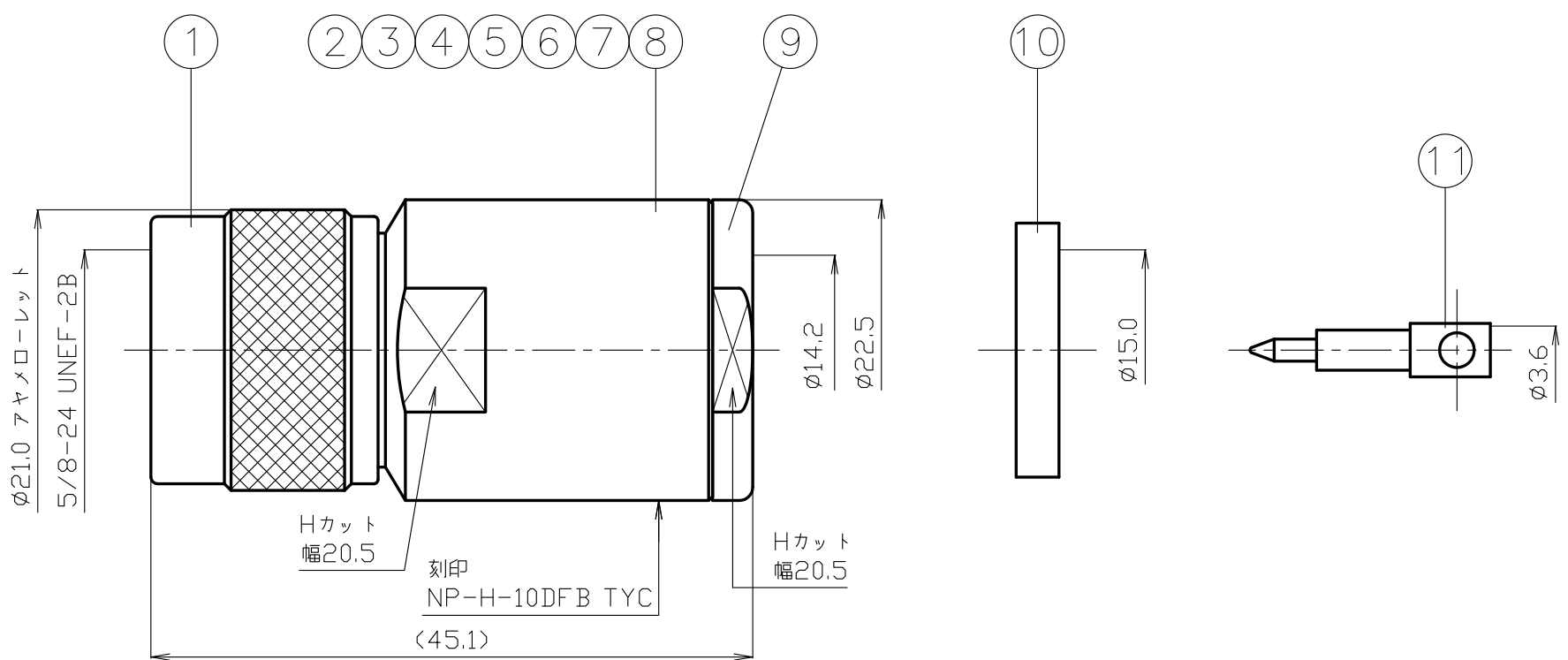


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.05	(山本)
△			
△			



11	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
10	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
9	締付ナット	黄銅	1	Ni	
8	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
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	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

尺度 2/1  
単位 mm  
日付 2008,10,03

製 図	検 図	承 認	確 認
山 '12,01,05 口	檜 '12,01,05 澤	山 '12,01,05 本	中村 '12,01,05 義

**RoHS Compliant** Cd ≤75ppm

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

品 名  
NP-H-10DFB

図 番 J-0513184TT

# 仕 様 書

品 名 NP-H-10DFB

No. 0511253

図 番 J-0513184TT

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 MIL-C-39012, 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°C

確 認	検 印	作 成
山 '15.11.20 本	檜 '15.11.20 澤	渡邊 '15.11.20 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 気 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 6000MHz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		ケーブル接続強度	軸方向引張力 400N以上 異常のないこと
10		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
11		適合ケーブル	10D-FB ・ ※10D-FBE ・ ※EM-10D-FB ※印の付いたケーブルは専用のフレア工具を使用すること。
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	2015.11.20
3		

# NP-H-10DFB 取付仕様書

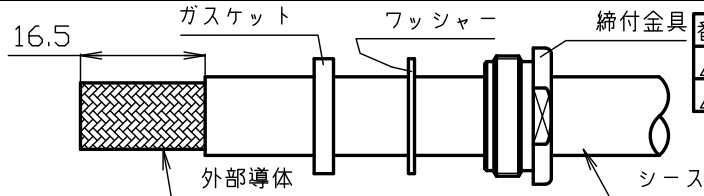
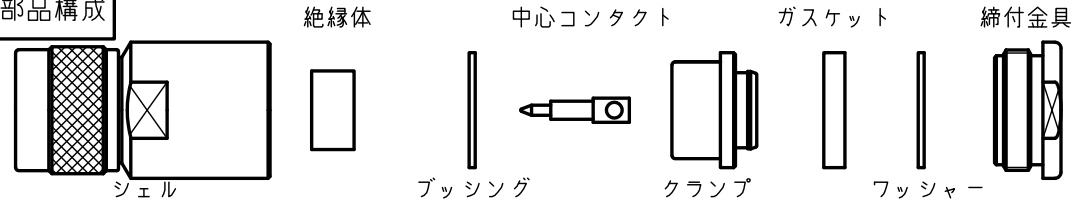
適合ケーブル 10D-FB、\*10D-FBE、\*EM-10D-FB (\*印の付いたケーブルは専用のフレア工具を使用すること) ⚠

図番  
J-0513184TT



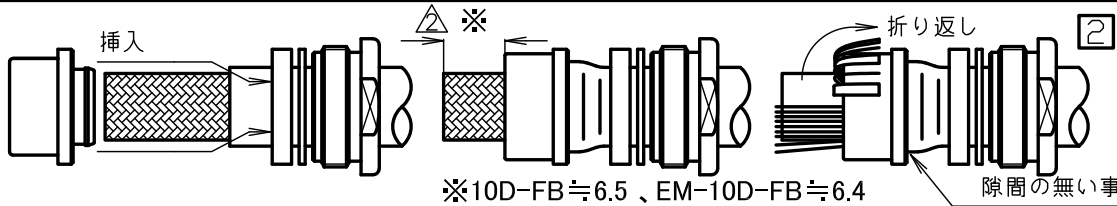
製図	検図	承認	確認
 '20,11,24 澤	 '20,11,24 原	 '20,11,24 本	 '20,11,24 村

## 部品構成

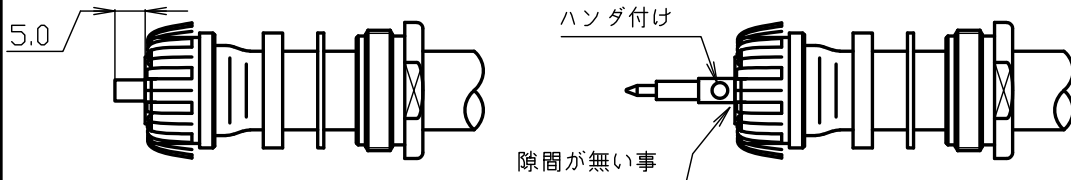


番号	変更・記事	日付	確認	推奨締付トルク値: 8.0N・m	追記	2021.11.24	
⚠	社名変更	2012.01.05					
⚠	適合ケーブル 追記・組付け時の寸法 追記	2015.03.31					

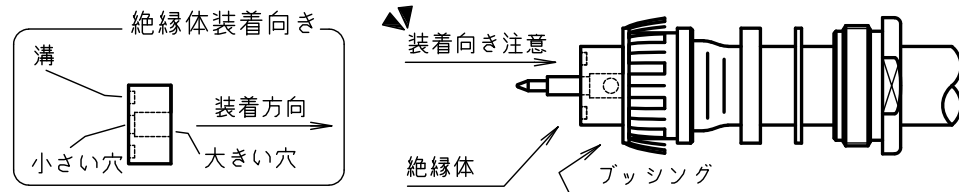
① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



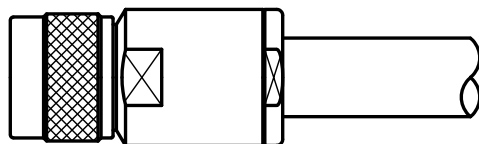
② ケーブルの外部導体とシースの間にクランプを挿入し、外部導体をほぐし折り返して切りそろえる。アルミ箔/銅箔はたんぐく状に切り折り返し、外部導体の上に撫で付ける。この時、クランプはケーブル外皮との隙間が無くなるまで挿入する事



③ 絶縁体を指定の寸法で切り取り、中心コンタクトをハンダ付けするハンダ付けの後、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事  
また、熱によりケーブル絶縁体に変形しない事



④ ブッシング、絶縁体を装着する。この時、絶縁体の向きに注意しながら装着すること



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。推奨締付トルク値: 8.0N・m ⚠