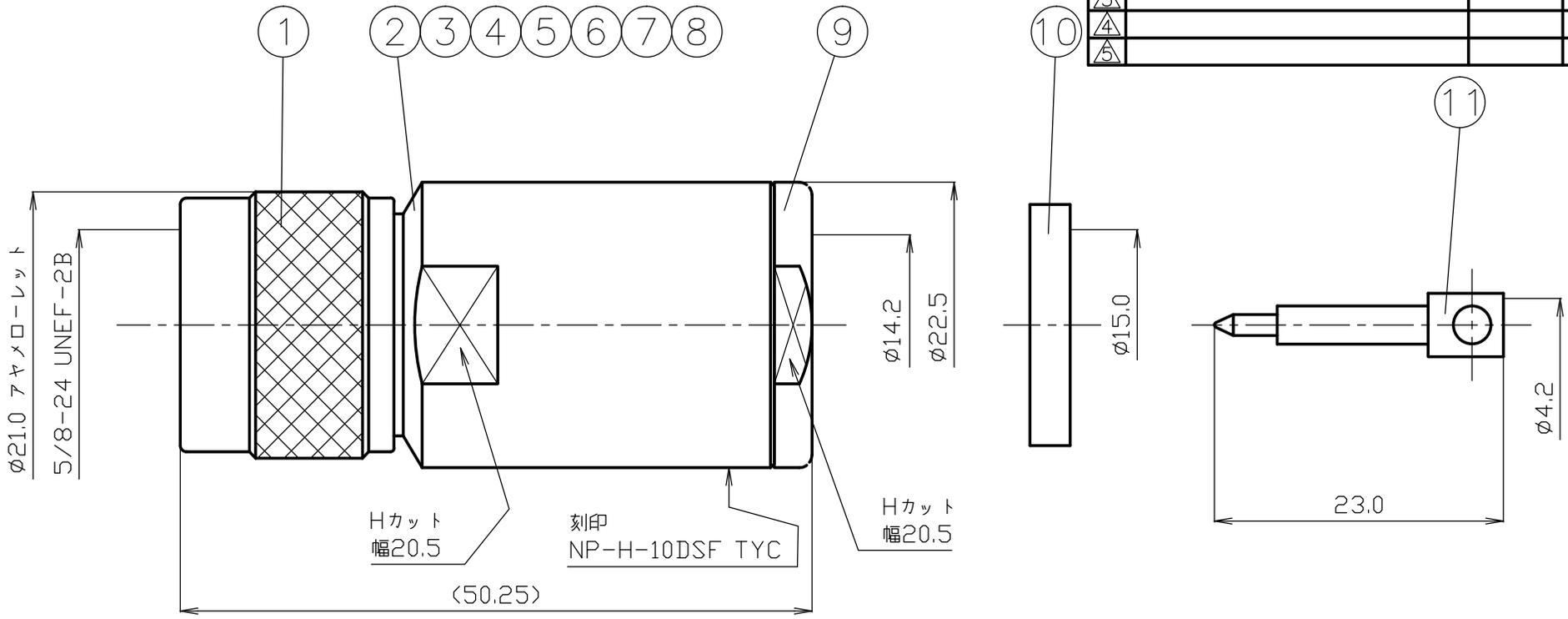


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.05	(山本)
△			
△			
△			
△			



※黄銅 カドミウム含有濃度 75ppm以下
 ※リン青銅 鉛含有濃度 4wt%未満

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
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	

尺 寸 2/1	製 図 山 '12,01,05 口	検 図 檜 澤 '12,01,05	承 認 山 本 '12,01,05	確 認 中村 義 '12,01,05
単 位 mm				
日 付 2008,10,03				

RoHS適合品
 カドミウム 75ppm以下

品名	NP-H-10DSF
図番	J-0513196TT

仕 様 書

品 名 NP-H-10DSF

No. 0511254

図 番 J-0513196TT

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 -15°C~+60°C

確 認	検 印	作 成
山 13.8.01 本	山 13.8.01 本	檜 13.8.01 澤

	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		嵌合回数	500回以下 異常のないこと
12	適合ケーブル	10D-SFA、10D-SFA-LITE、※10D-SFAE ※フレア工具使用	

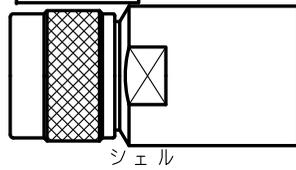
GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012.01.05
2	使用温度範囲・嵌合回数 追記	2013.08.01
3		

NP-H-10DSF 取付仕様書

適合ケーブル 10D-SFA、*10D-SFAE (*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) ⚠

部品構成

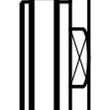
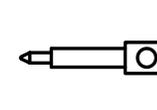
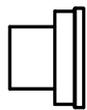


絶縁体

中心コンタクト

ガスケット

締付金具



シェル

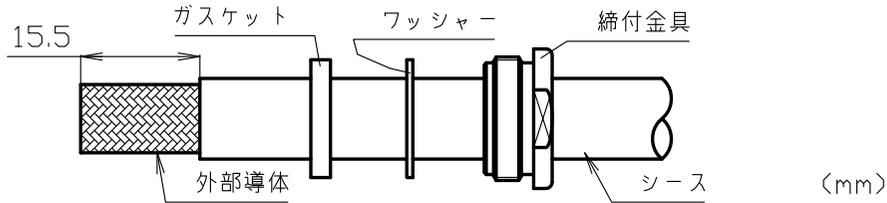
ブッシング

クランプ

ワッシャー

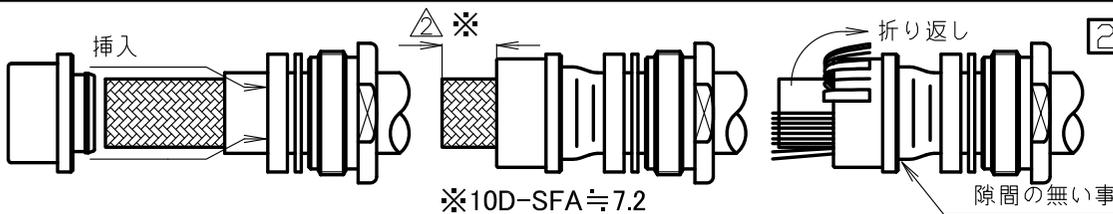
図番 J-0513196TT

作成	確認
栗原	山本
'15.03.31	'15.03.31

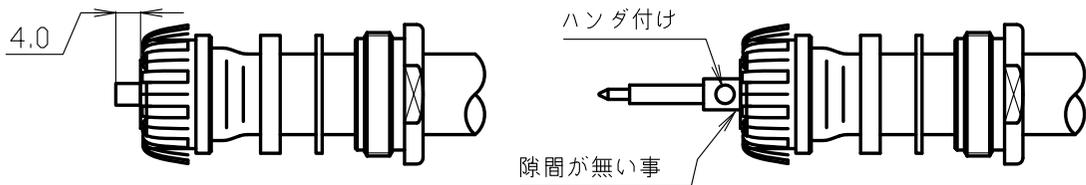


番号	変更・記事	日付
①	社名変更	2012.01.05
②	適合ケーブル 追記・組付け時の寸法 追記	2015.03.31
③		

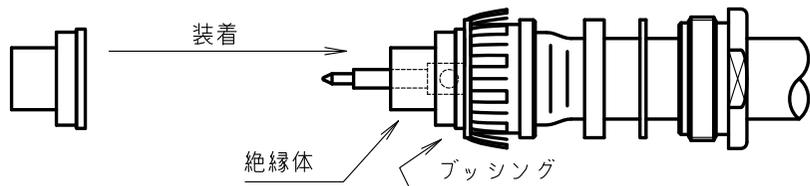
① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



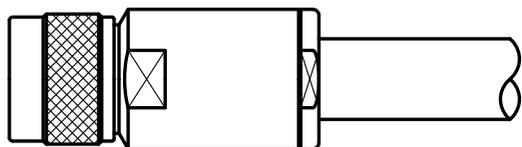
② ケーブルの外部導体とシースの間にクランプを挿入し、外部導体をほぐし折り返して切りそろえる。アルミ箔/銅箔はたんざく状に切り折り返し、外部導体の上に撫で付ける。この時、クランプはケーブル外皮との隙間が無くなるまで挿入する事



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