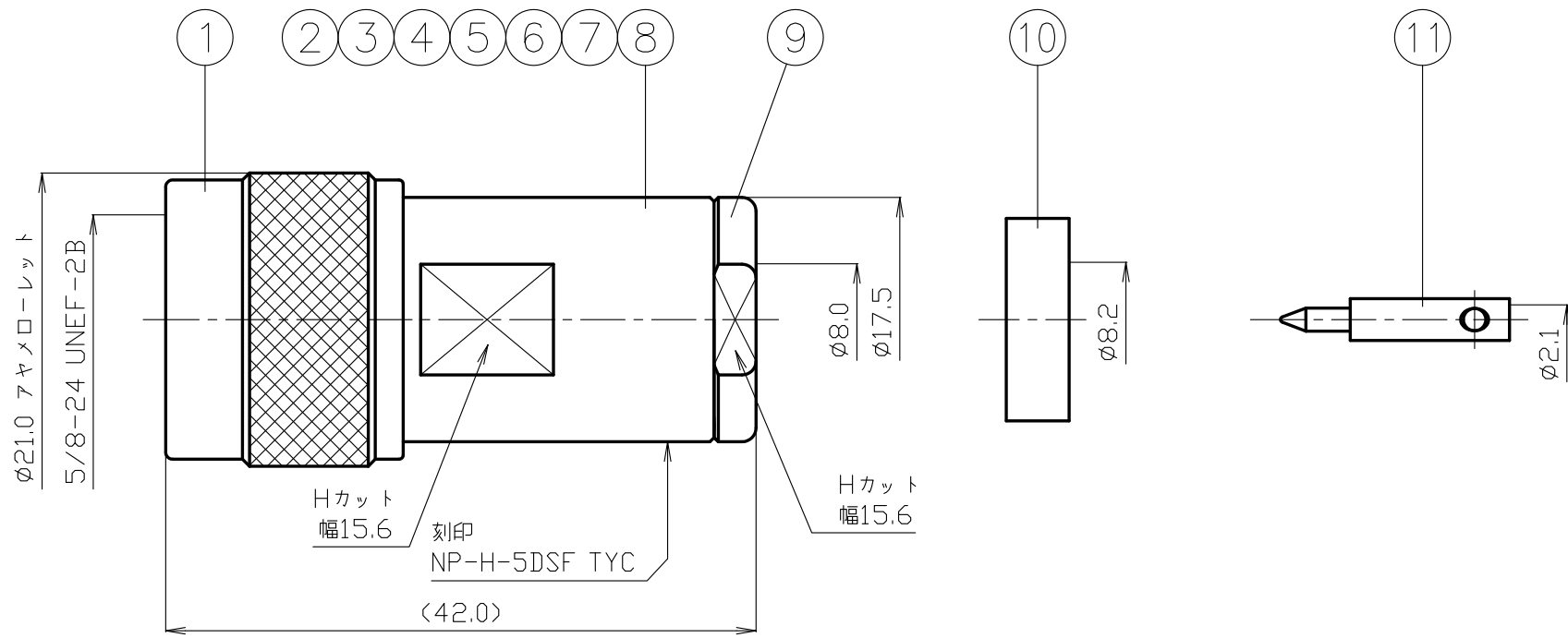


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.05	(山本)
△			
△			



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-5DSF
図 番 J-0513181TT

仕 様 書

品 名 NP-H-5DSF

No. 0511250

図 番 J-0513181TT

株式会社トーコネ

定 格

1 参考規格 JIS C 5411,MIL-C-39012
 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

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 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			
10	的 特 性	ケーブル接続強度	軸方向引張力 200N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			

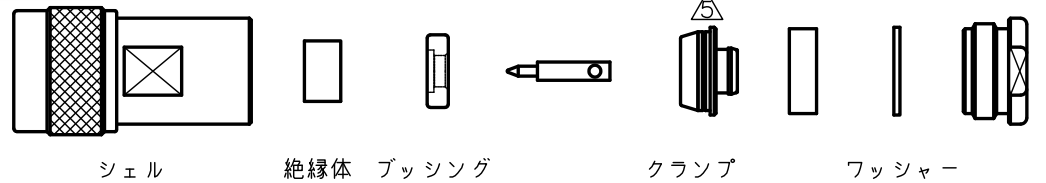
GKQM-19-1

変更履歴		日 付
1	社名変更	2012.01.05
2		
3		

NP-H-5DSF 取付仕様書

適合ケーブル 5D-SFA、*5D-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) △△
 5D-SFA-LITE、5D-HFB M (LIGHT) △△△

部品構成 中心コンタクト ガスケット 締付金具



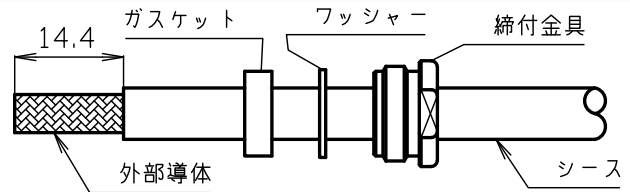
シェル 絶縁体 ブッシング クランプ ワッシャー

図番
J-0513181TT

製図	検図	承認	確認
檜 '22,02,03 澤	栗 '22,02,03 原	山 '22,02,03 本	三 '22,02,03 村



株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.



△	適合ケーブル 5D-SFA-LITE 追記	2018.11.19
△	クランプ挿入時の注意点 追記	2020.10.28
△	クランプ図 更新	2021.02.22
△	5D-HFB M (LIGHT) 適合ケーブル追記	2022.02.02

番号	変更・記事	日付
△	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図のように切りそろえる。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切りそろえる。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

注意：5D-SFA、5D-SFA-LITEでクランプが挿入し難い場合、ヒートガン等でシースをクランプがほど良く挿入出来る具合まで温める。その際、シース・絶縁体等に变形・溶け等が無い事。(フレア工具は使用しない事)

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の変形しない事

4 ブッシング、絶縁体を装着する。
 ブッシングは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。

