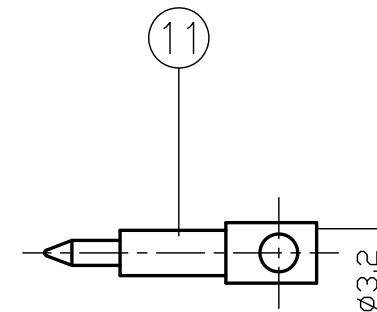
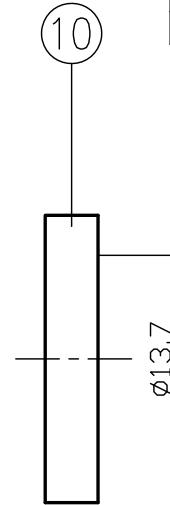
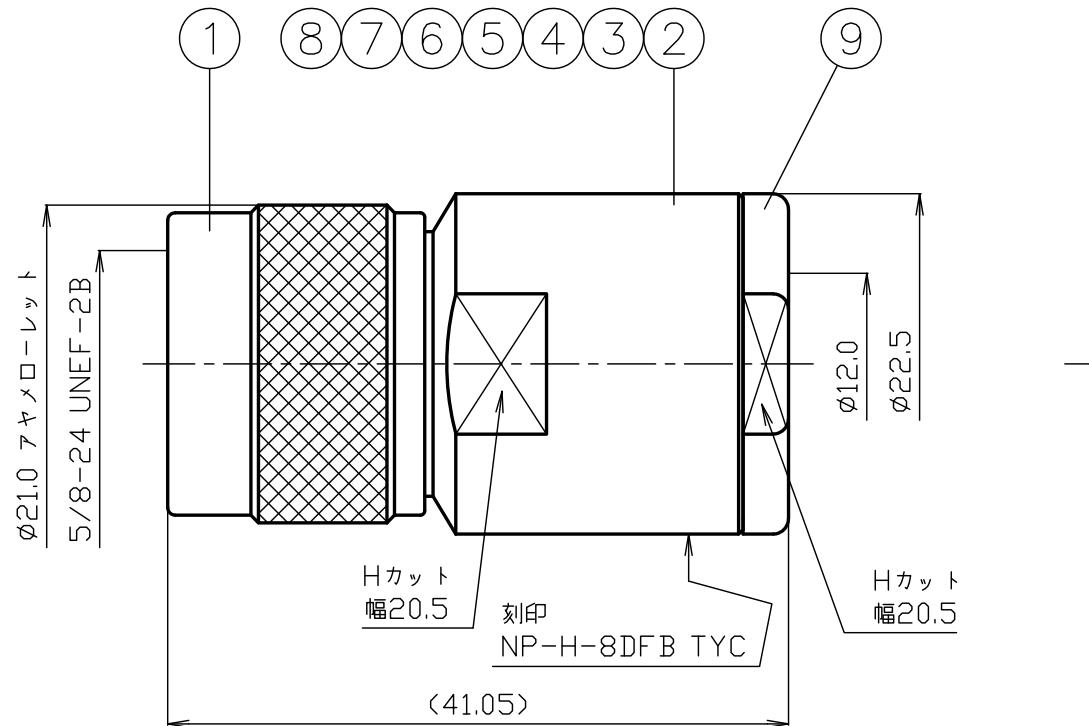


番号	変更・記事	日付	確認
1	社名変更	2012.01.05	済
2	RoHS表記 追記	2016.05.20	(出本)
3			
4			
5			



11	中心コントラクト	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	フッシャー	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	本体	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	製図	検図	承認	確認	品名
		渡邊 '16.05.20 直弘	檜 '16.05.20 澤	山 '16.05.20 本	三 '16.05.20 村	
単位	mm					
日付	2008.10.03					
投影法	○	△	□	○	△	株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.
						図番 J-0513182TT

RoHS Compliant [Cd ≤ 75ppm]	
REMARKS	BRASS: Cd ≤ 75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb < 4wt%

仕 様 書

品 名 NP-H-8DFB

No. 0511251

図 番 J-0513182TT

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

6GHz

4 公称インピーダンス

50Ω

5 使用温度範囲

-40°C～+85°C

6 使用湿度範囲

95%RH以下 (結露なきこと)



株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

	項 目	条 件	規 格
1	構 造	構造及び形状寸法	
2	形 状	材 質	添付図に示す (図番: J-0513180TT)
3	仕 上 げ 及 び 表 示		異常のないこと
4	電 気 的	絶縁抵抗	DC 500V
5		耐電圧	AC 1000V 1分間
6	的	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	特 性	電圧定在波比	DC～6GHzまで
8	機 械 的	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	的	ケーブル接続強度	軸方向引張力 250N以上
	特 性		
11	そ の 他	適合ケーブル	8D-FB、8D-FB-LITE、※8D-FBE、※EM-8D-FB ※印のついたケーブルは専用のフレア工具を使用すること。

	変更履歴	日付
1	社名変更	2012.01.05
2	定格周波数変更「10GHz」→「6GHz」、使用温度・使用湿度範囲追記	2024.02.02
3	適合ケーブル 追記	2024.02.02

確 認	承 認	検 印	作 成
24.02.02	24.02.02	24.02.02	'24.02.02
村	本	澤	直弘

NP-H-8DFB 取付仕様書

図番: J-0513182TT



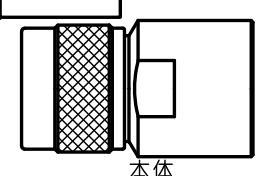
製図	検図	承認	確認
渡邊 '24.02.02 直弘	檜澤 '24.02.02	山本 '24.02.02	三村 '24.02.02

適合ケーブル

8D-FB、8D-FB-LITE、*8D-FBE、*EM-8D-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)

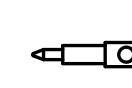
部品構成



絶縁体



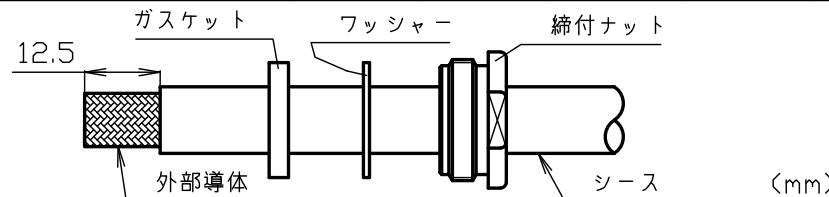
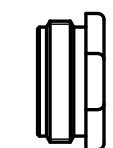
中心コンタクト



ガスケット

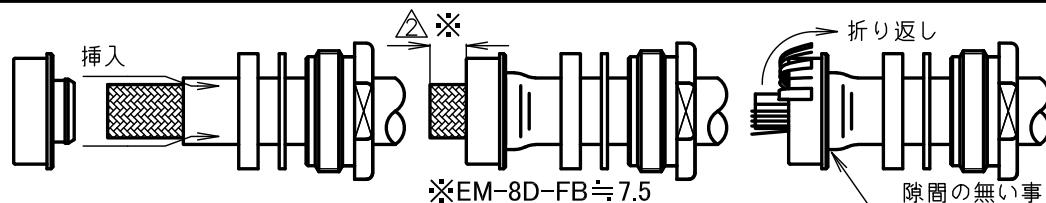


締付ナット



番号	変更・記事	日付	確認
	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	
	クランプ挿入時の注意点追記	2020.10.22	

- 1 同軸ケーブルへ締付ナット、フッシャー、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、クランプはシースとの隙間が無くなるまで挿入する事。
注意: 8D-FB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・絶縁体等に変形・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が変形しない事。

- 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 本体を装着し、締付ナットをスパナ等で締め付けて作業を完了する。
締付ナット 推奨締付トルク: 12N·m

