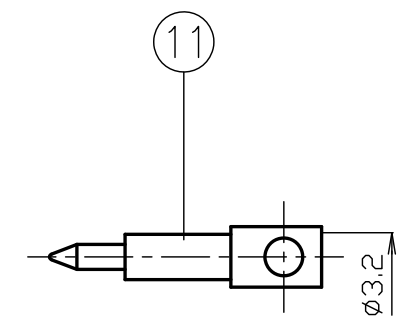
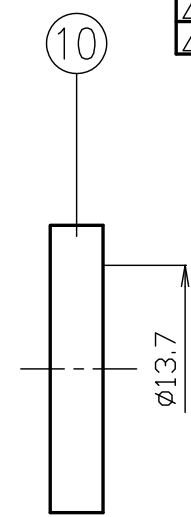
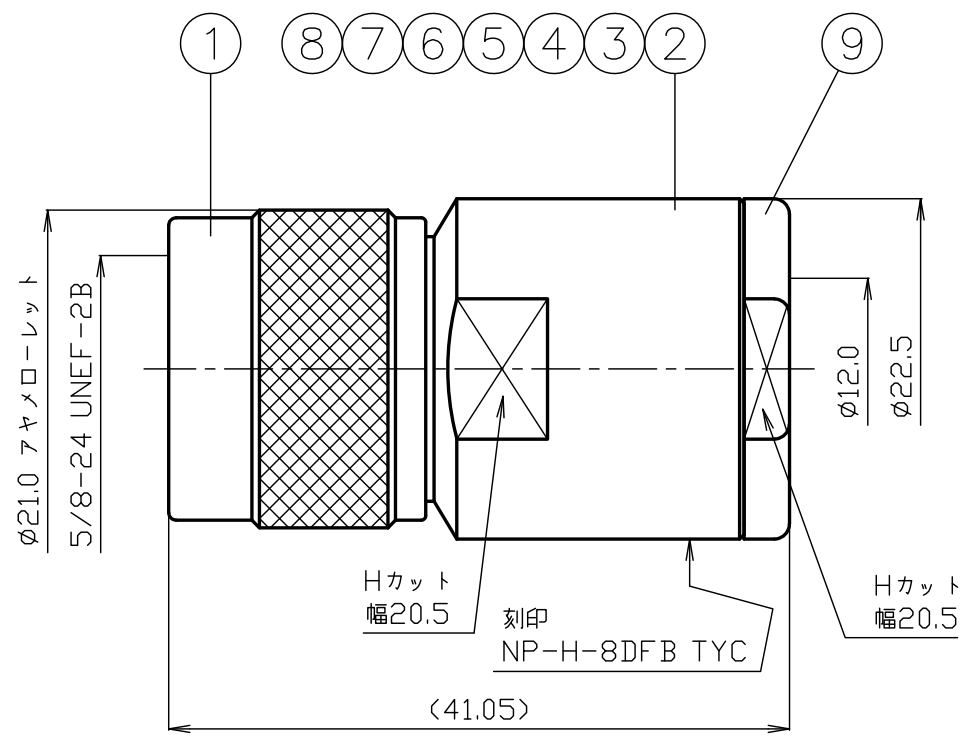


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	RoHS表記 追記	2016.05.20	山本
△3			
△4			
△5			



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	本体	黄銅	1	Ni	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	

尺度 2/1
単位 mm
日付 2008.10.03

製図 渡邊 '16.05.20 直弘	検図 檜 '16.05.20 澤	承認 山 '16.05.20 本	確認 三 '16.05.20 村
-----------------------------	---------------------------	---------------------------	---------------------------

投影法

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

品名
NP-H-8DFB
図番 J-0513182TT



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℃~+85℃

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	構造形状	構造及び形状寸法	添付図に示す (図番：J-0513180TT)	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	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を超えない方法にて	3mΩ以下
7		電圧定在波比	DC~6GHz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		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
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力 250N以上	異常のないこと
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。	

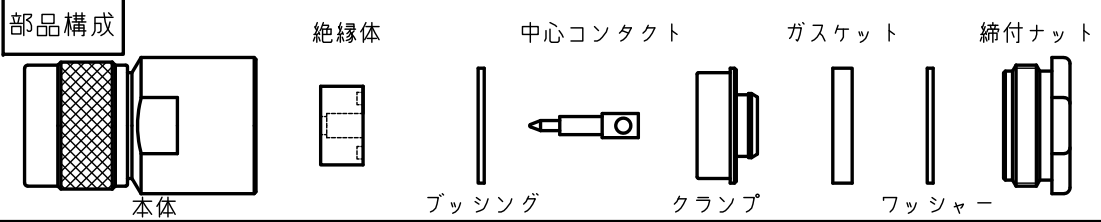
	変更履歴	日付
1	社名変更	2012. 01. 05
2	定格周波数変更「10GHz」→「6GHz」、使用温度・使用湿度範囲追記	2024. 02. 02
3	適合ケーブル 追記	2024. 02. 02

確 認	承 認	検 印	作 成
三 24.02.02 村	山 24.02.02 本	檜 24.02.02 澤	渡邊 24.02.02 直弘

GKQM-7

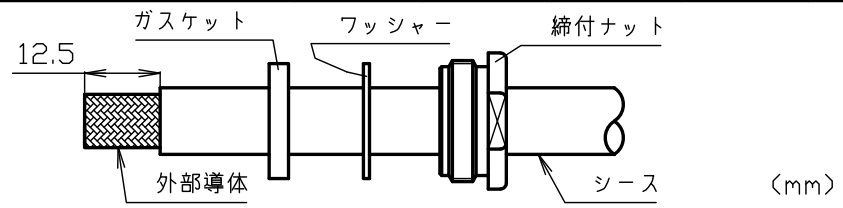
NP-H-8DFB 取付仕様書












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)



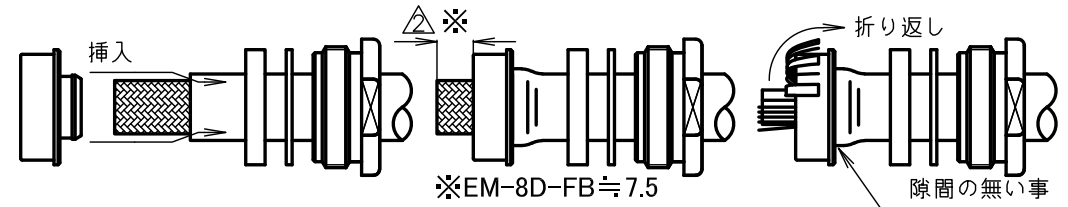
図番: J-0513182TT

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '24.02.02 直弘	檜 '24.02.02 澤	山 '24.02.02 本	三 '24.02.02 村

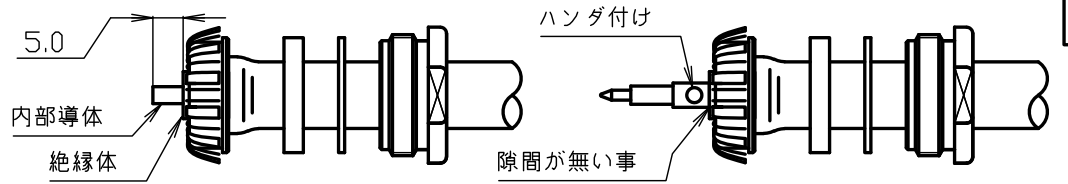


	推奨締付トルク・適合ケーブル「8D-FB-LITE」追記	2024.02.02		番号	変更・記事	日付	確認
					社名変更	2012.01.05	
					適合ケーブル 追記・組付け時の寸法 追記	2015.03.31	
					クランプ挿入時の注意点 追記	2020.10.22	

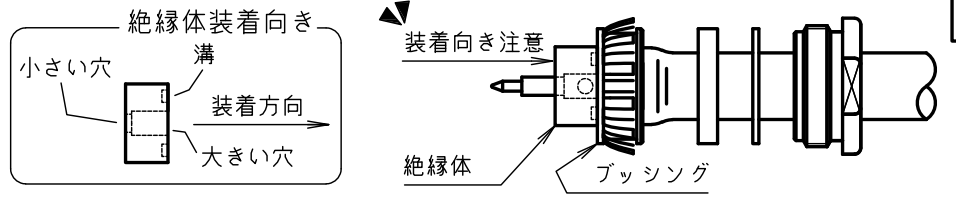
① 同軸ケーブルへ締付ナット、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



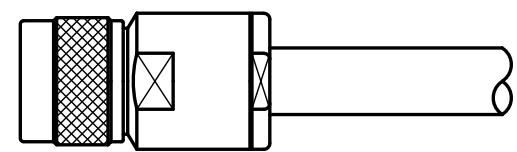
② ケーブルの外部導体とシースの間にクランプを挿入し、外部導体をほぐし折り返して切りそろえる。アルミ箔/銅箔はたぎく状に切り折り返し、外部導体の上に撫で付ける。
 この時、クランプはシースとの隙間が無くなるまで挿入する事。
 注意: 8D-FBでクランプが挿入し難い場合、ヒートガン等でシースをクランプがほど良く挿入出来る具合まで温める。その際、シース・絶縁体等に変形・溶け等が無い事。
 (フレア工具は使用しない事)



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無い事を確認する。
 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。
 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 