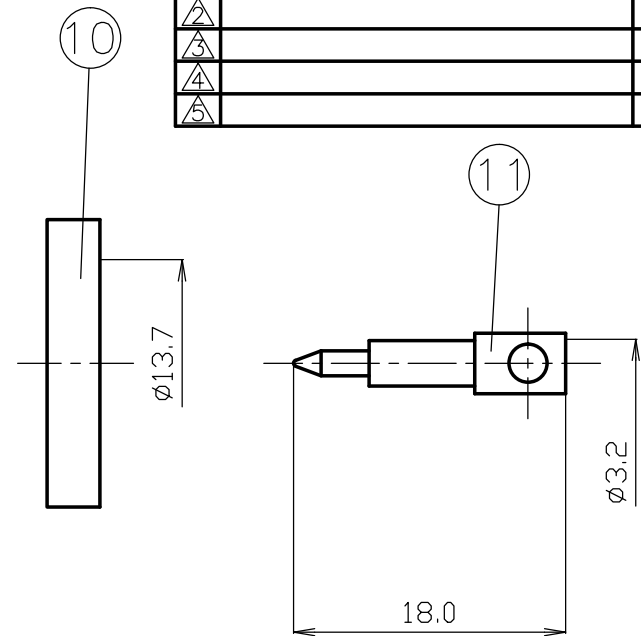
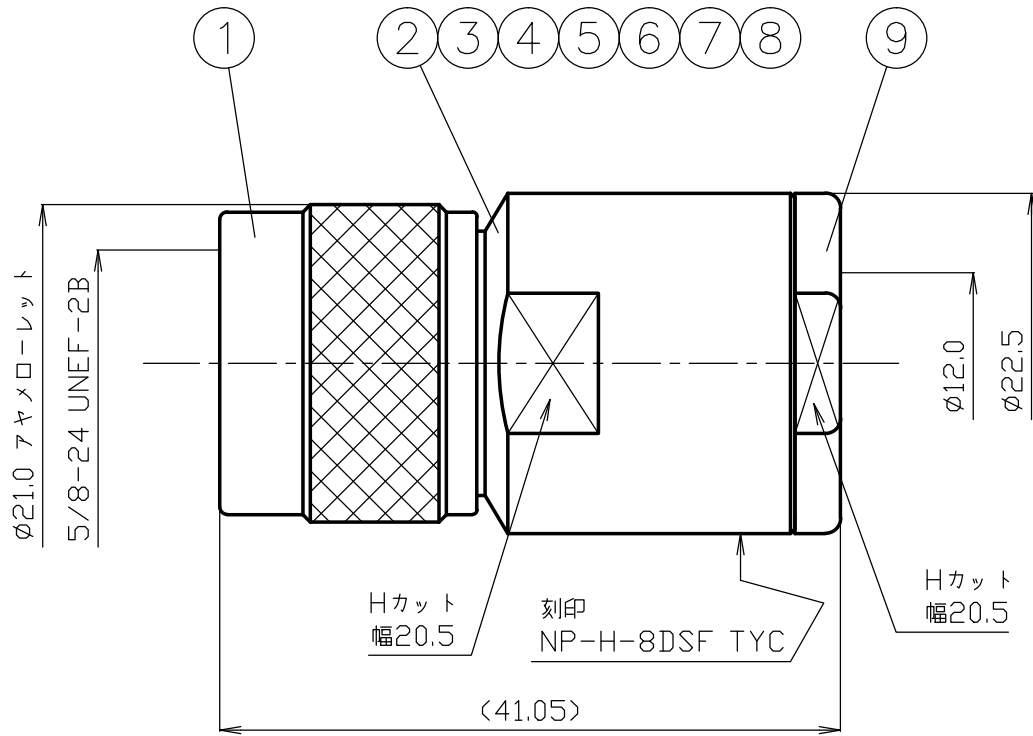


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.05	山本
△			
△			
△			
△			



※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適合品**  
カドミウム 75ppm以下

品名	NP-H-8DSF
図番	J-0513183TT



# 仕 様 書

品 名 NP-H-8DSF

No. 0511252

図 番 J-0513183TT

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	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 J-0513183TT)	異常のないこと
2			
3			
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ 以上
5	気 耐電圧	AC 1000V 1分間	異常のないこと
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を越えない方法にて	3mΩ 以下
7	特 電圧定在波比	周波数 6000MHzまで	1.2以下
8	機 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	械 ケーブル接続強度	軸方向引張力250N以上	異常ないこと
10	的 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	性		

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012.01.05
2		
3		

# NP-H-8DSF 取付仕様書

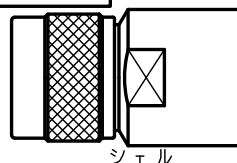
適合ケーブル

8D-SFA、\*8D-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

四国電線製：8D-HFB M(LIGHT) △

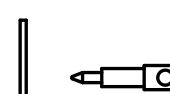
絶縁体 中心コンタクト ガスケット 締付金具



シェル



ブッシング



クランプ



ワッシャー



ワッシャー

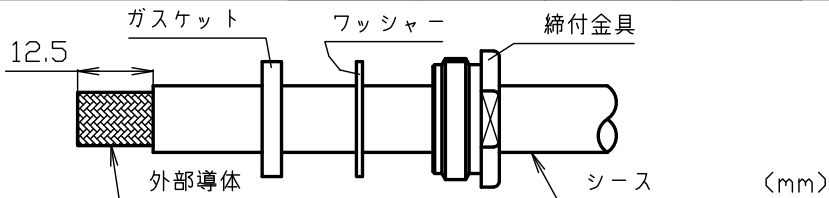
図番

J-0513183TT



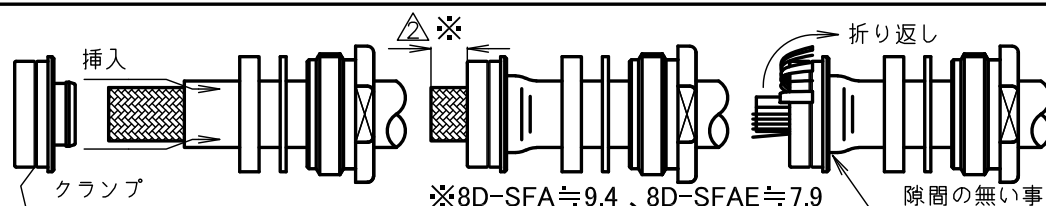
製図 検図 承認 確認

檜 '22.02.07 澤	栗 '22.02.07 原	山 '22.02.07 本	三 '22.02.07 村
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------

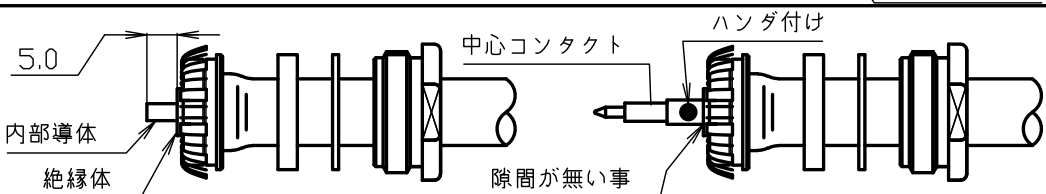


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△	適合ケーブル 追記・組付け時の寸法 追記	2015.03.31
△	図枠 / クランプ図 更新	2021.02.22
△	四国電線製：8D-HFB M(LIGHT) 適合ケーブル 追加	2022.02.07

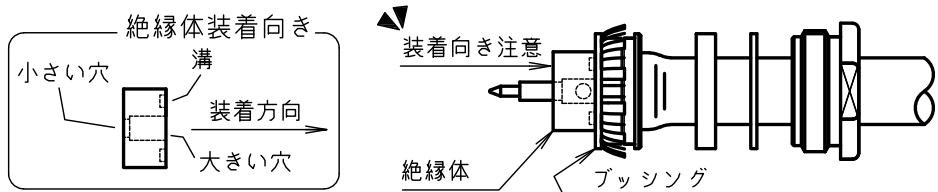
1 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



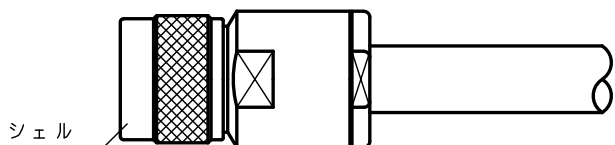
2 ケーブルの外部導体とシースの間にクランプを挿入し、外部導体をほぐし折り返して図のように切りそろえる。アルミ箔/銅箔はたんざく状に切り折り返し、外部導体の上に撫で付け切りそろえる。この時、クランプはケーブル外皮との隙間が無くなるまで挿入する事



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。  
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