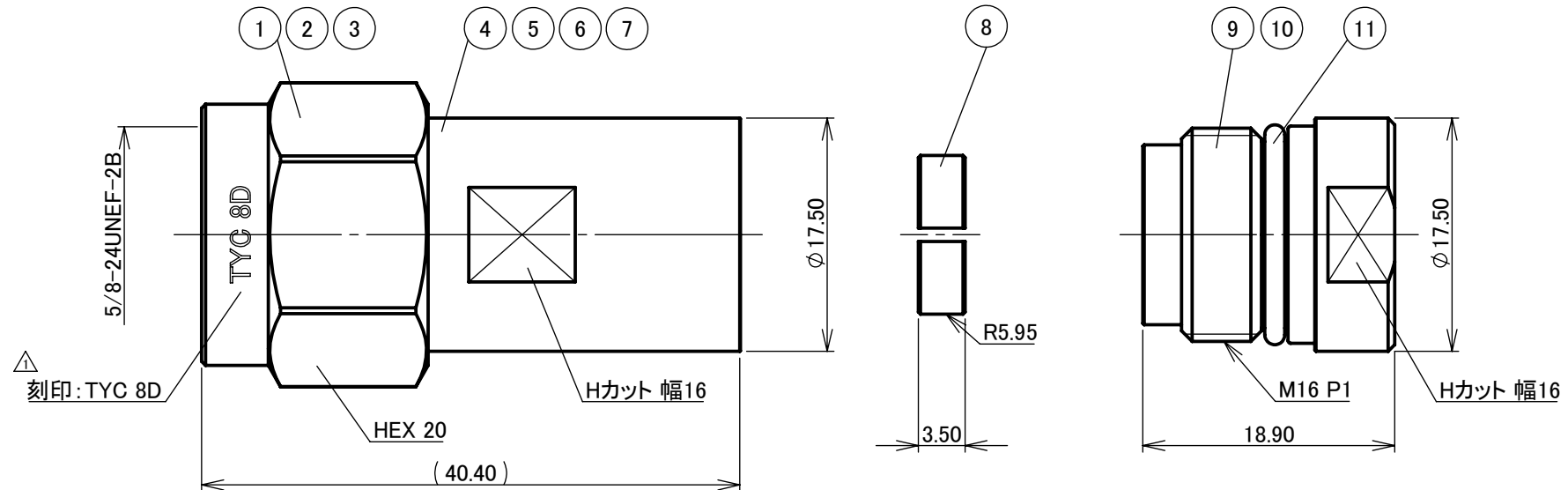


番号	注記・記事	日付	確認
1	刻印追加『TYC 8D』	2019.07.22	山本



※3元メッキ

11	Oリング	ニトリルゴム	1	—	
10	Oリング	ニトリルゴム	1	—	
9	締付金具	黄銅	1	※	
8	割リクランプ	黄銅	2	※	
7	絶縁体	テフロン	1	—	
6	中心コンタクト	リン青銅	1	Ag	
5	外部コンタクト	黄銅	1	※	
4	シェル	黄銅	1	※	
3	嵌合部ガasket	シリコンゴム	1	—	
2	保持リング	リン青銅	1	—	
1	接続ナット	黄銅	1	※	
番号	部 品 名	材 質	数量	処理	備考

R o H S Compliant		Cd $\leq 75\text{ppm}$
REMARKS	BRASS: Cd $\leq 75\text{ppm}$ PHOSPHOR BRONZE: Pb $< 4\text{wt}\%$	

尺度	2/1	製 図		検 図		承 認		確 認		品 名
		石 '19.07.22	檜 '19.07.22	山 '19.07.22	三 '19.07.22					
単位	mm	川	澤	本	村	NPT-8D				
日付	2019.07.19	投影法 		 株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.		図 番 I-0515508				

仕 様 書

品 名 NPT-8D

No. 0512177

図 番 I-0515508

定 格 1 参考規格 JIS C5410、JIS C5411

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



株式会社

トーコネ

TO-CONNE CO.,LTD.

	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	添付図に示す (図番 I-0515508)	異常のないこと
2			
3			
4	電気的特性	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を越えない方法にて 3mΩ 以下
7		電圧定在波比	DC～5GHzまで 5GHzを超えて6GHzまで 1.2以下 1.4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		ケーブル引張強度	軸方向引張力196N以上 異常のないこと
10		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
11	耐候性	防水性	IPX7(嵌合部に関しては嵌合防水とする) コネクタ内部に 浸水がないこと
12		適合ケーブル	8D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)

	変更履歴	日付
1	定格周波数変更 5GHz → 6GHz	2020.03.24
2	電圧定在波比『5GHzを超えて6GHzまで、1.4以下』追記	2020.03.24
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
三 20.03.24 村	山 20.03.24 本	檜 20.03.24 澤	石 20.03.24 川

GKQM-7

NPT-8D 取付仕様書

適合ケーブル

8D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)

部品構成

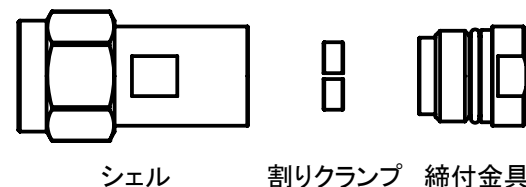


図 番

I-0515508



製 図

石
'19.11.18
川

検 図

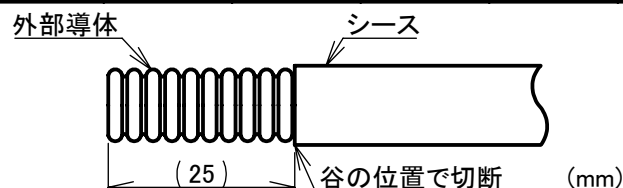
檜
'19.11.18
澤

承 認

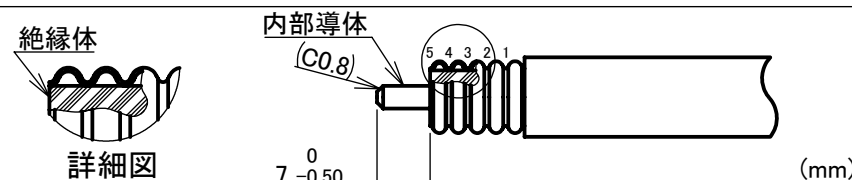
山
'19.11.18
本

確 認

三
'19.11.18
村

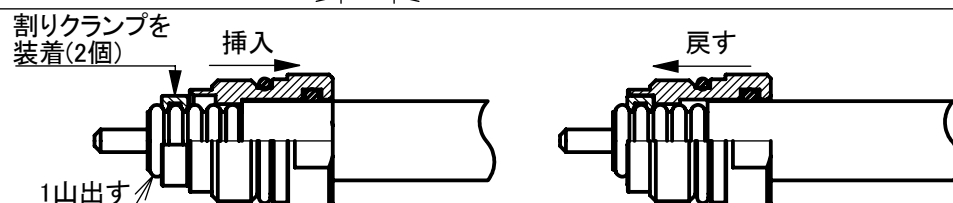


- 1 ケーブルのコネクタに取付部分を真っ直ぐ伸ばし、先端より約25mmでシースを切り取る。
このとき外部導体波形状の谷の位置に合わせて切断すること。



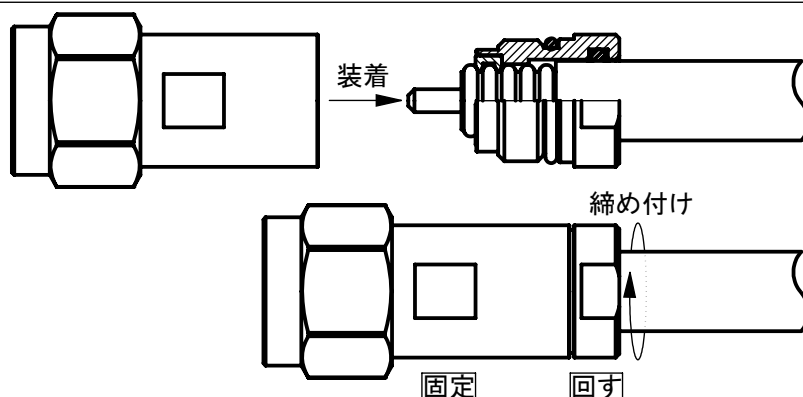
- 2 ①外部導体をチューブカッターを使用しシース端から5つ目の谷部で切断する。
②絶縁体を外部導体と同じ位置で切断する。
③内部導体を外部導体端より7mmで切断する。
④内部導体の先端をヤスリを使用して面取りする。(約C0.8mm)

切断時の切り粉やバリを除去すること。外部・内部導体の変形のないこと。



- 3 締付金具をシースで止まるところまで挿入し、外部導体を1山出した位置に割りクランプ2個を外部導体を挟むように装着する。

割りクランプ装着後、外れないように手で押さえながら締付金具を戻す。



- 4 内部導体が真っ直ぐなことを確認後シェルを装着し、締付金具をスパナで締め付けて作業を完了する。
このときシェルは固定させて締付金具を回すこと。
(締付トルク: 3N・m)