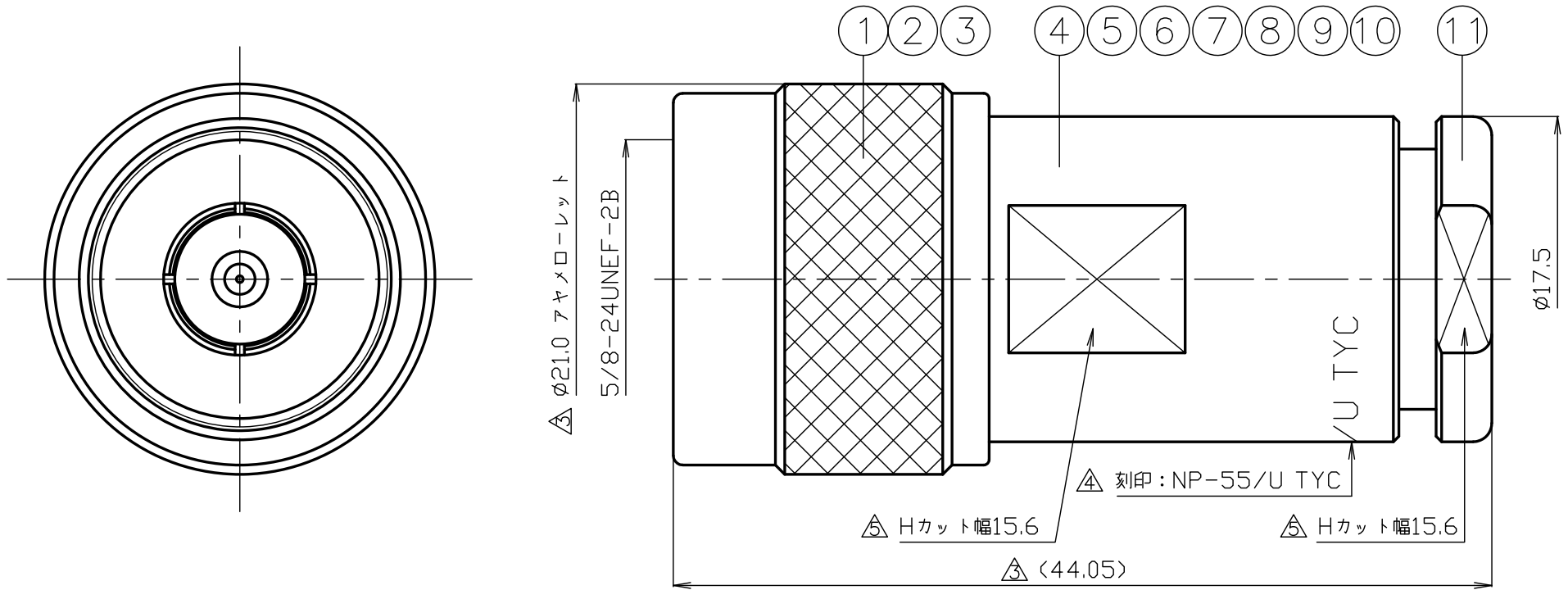


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	RoHS表記 追記	2017.01.19	済
△3	タイコロレット→7ヤコロレット / 全長 (46.0) → (44.05) 変更	2022.05.19	(山本)
△4	刻印: N-P-55U TYC → NP-55/U TYC / 保持リングキ処理 変更	2022.05.19	(山本)
△5	Hカット幅15.6 追記	2022.05.19	(山本)



11	締付金具	黄銅	1	Ni	内径φ5.5
10	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
9	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
8	クランプ	黄銅	1	Ni	
7	プッシング	黄銅	1	Ni	
6	絶縁体	テフロン	1	--	
5	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
4	シェル	黄銅	1	Ni	
3	保持リング	リン青銅	1	--	△
2	嵌合部ガスケット	シリコンゴム	1	--	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考



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

製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
栗原	檜澤	山本	三村	NP-55/U
'22,05,19	'22,05,19	'22,05,19	'22,05,19	
投 影 法	◎ ◁	Logo	株式会社 トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.	図 番 J-0511636
尺 度 3/1	単 位 mm	日 付 2004.12.08		

仕 様 書

品 名 NP-55/U

No. 0510502

図 番 J-0511636

定 格 1 参考規格 JIS C 5411

2 定格電圧 AC 500V

3 定格周波数 4GHz

4 公称インピーダンス 50Ω

5 使用温度範囲 -40℃～+85℃



株式会社

トーコネ

TO-CONNE CO.,LTD.

項 目		条 件	規 格
1 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す	異常のないこと
	材 質	(図番 J-0511636)	
	仕上げ及び表示		
4 5 6 7	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上
	耐電圧	AC 1000V 1分間	異常のないこと
	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
	電圧定在波比	DC～3GHzまで	1.2以下
8 9 10 11	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
	ケーブル接続強度	軸方向引張力 98N以上	異常のないこと
	結合部接続強度	軸方向引張力 約294Nを加えたとき	接続ナットに異常のないこと
	繰り返し動作	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10MΩ以下
12	適合ケーブル	RG-55/U	

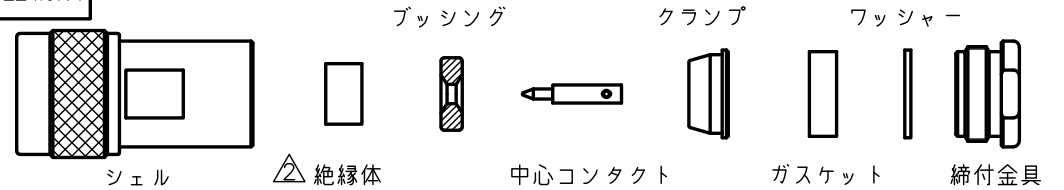
変更履歴		日付
1	社名変更	2012.01.05
2	定格周波数 10GHz→4GHz 変更	2022.05.19
3	使用温度範囲・電圧定在波比・適合ケーブル 追記	2022.05.19

確 認	承 認	検 印	作 成
 三 22.05.19 村	 山 22.05.19 本	 檜 22.05.19 澤	 栗 22.05.19 原

NP-55/U 取付仕様書

適合ケーブル RG-55/U △

部品構成



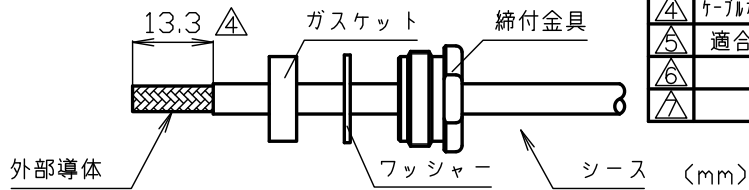
図番

J-0511636

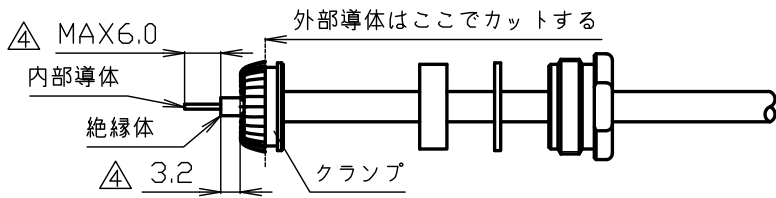


製図	検図	承認	確認
栗原 '22.05.19	檜澤 '22.05.19	山本 '22.05.19	三村 '22.05.19

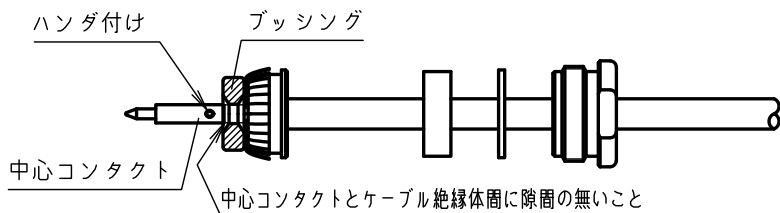
△	ケーブルカット径 12.3 → 13.3・6.0 → MAX6.0・3.0 → 3.2 変	2022.05.19	△	番号	変更・記事	日付	確認
△	適合ケーブル 追記 / 加工内容 更新	2022.05.19	△		社名変更	2012.01.05	済
△			△		絶縁体表記 追記	2019.04.10	済
△			△		シェルへの絶縁体組み込み工程 追記	2019.04.10	済



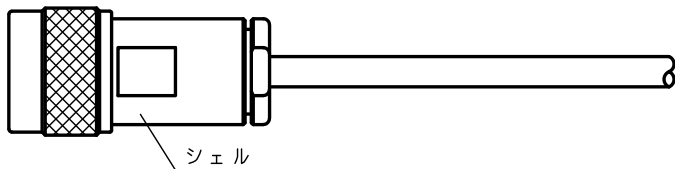
① 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



② クランプを装着し、外部導体を綺麗にほぐしクランプにしっかりと折り返えし撫でつけ、その後に絶縁体を図中の寸法で切りとる。
△ 外部導体は図中のラインでカットすること。



③ ブッシングを装着し（取付向きはありません）内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けをする。
△ ハンダが盛り上がらないように作業を行う。ハンダ付け後、絶縁体と中心コンタクトに隙間がないこと。
中心コンタクトを手で軽く引張り抜けない事を確認する。



④ シェル内部に絶縁体をセットし、次にシェルを装着して締付金具をスパナ等で締め付けて作業を完了する。
△ * 締付金具推奨締付トルク：9.5N・m