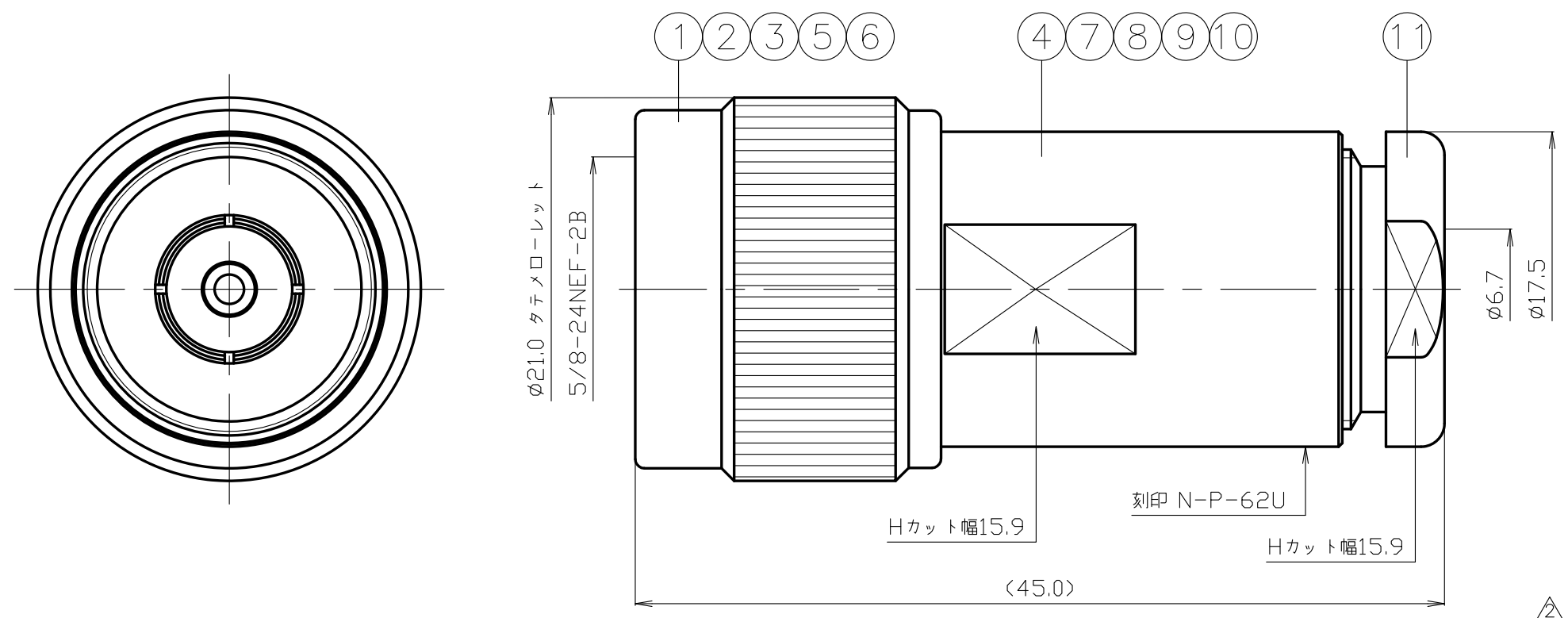


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.05	済
△	RoHS表記 追記	2017.01.19	山本
△	図面外観化	2017.01.19	山本



11	締付金具	黄銅	1	Ni	
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	ブッシング	黄銅	1	Ni	
6	絶縁体	テフロン	1	--	
5	保持リング	リン青銅	1	Ni	
4	シェル	黄銅	1	Ni	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
2	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
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	3/1
公差	±0.2
単位	mm
日付	97.11.28

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '17.01.19 直弘	檜 '17.01.19 澤	山 '17.01.19 本	三 '17.01.19 村

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

品 名	NP-62/U
図 番	Y-0510896

仕 様 書

品 名 NP-62/U
 図 番 Y-0510896
 定 格 1 参考規格 JIS C 5411
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 100MHz
 4 公称インピーダンス 50Ω
 5 使用温度範囲 -40℃～+85℃

No. 0510173



	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	構造及び形状寸法	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	1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1000V 1分間にて
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
7	電圧定在波比※1	DC～50MHzまで	1.3以下
		50MHzを超えて100MHzまで	1.6以下
8	機 械 的 特 性	互換性	異常なく結合すること
9		結合部接続強度	接続ナットに 異常のないこと
10		ケーブル引張強度	軸方向引張力98N以上
11	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-62/U RG-59/U	

※1 電圧定在波比、ケーブル引張強度に関しては、フジクラ製:RG-59/U取付にて仕様確認

	変更履歴	日付
1	社名変更	2012.01.05
2	電圧定在波比 追記	2023.05.11
3	ケーブル引張強度 追記	2023.05.11
4	適合ケーブル 追記	2023.05.11

確 認	承 認	検 印	作 成
三 23.05.11 村	山 23.05.11 本	檜 23.05.11 澤	井 23.05.11 出

GKQM-7

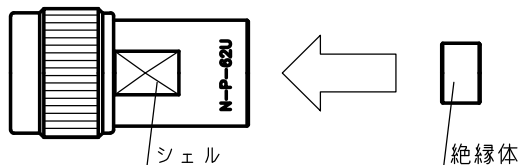
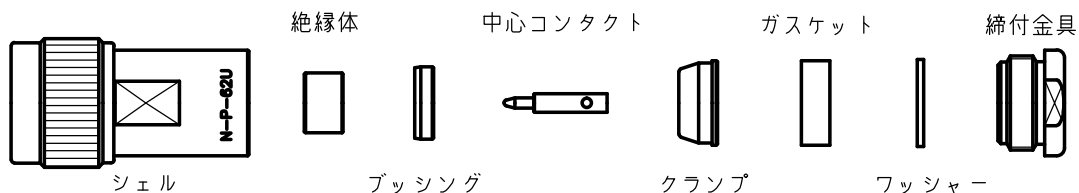
NP-62/U 取付仕様書

部品構成

図番 Y-0510896

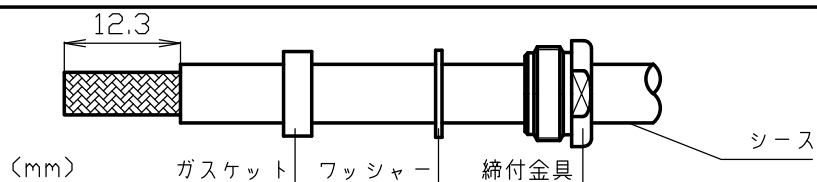


作成	確認
山	山
'12.01.05	'12.01.05
口	本

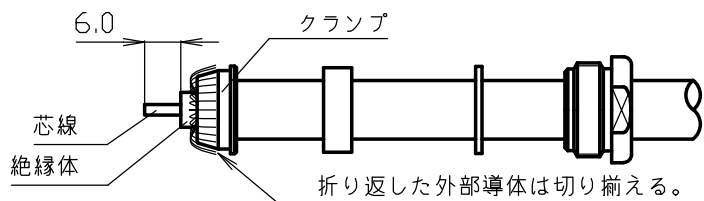


番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.01.05
△2		
△3		

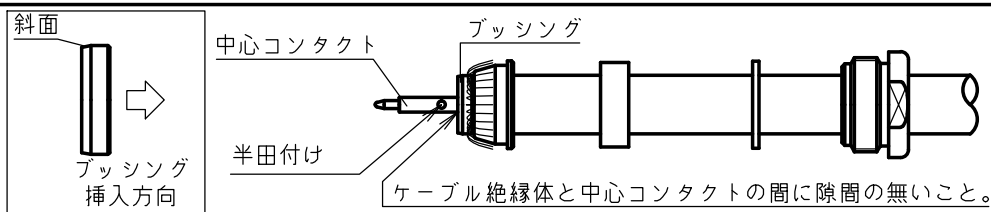
① シェルの中に絶縁体を装着する。



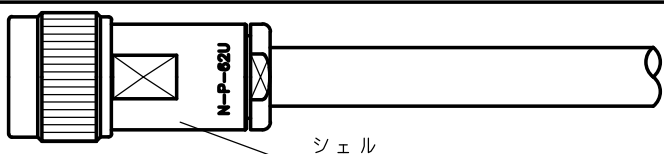
② 同軸ケーブルへ締付金具、フッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



③ クランプを装着。外部導体をほぐしてから折り返し、図を参考に切り揃える。ケーブルの絶縁体を図中の寸法で切りとる。



④ ブッシングを装着する。装着の向きに注意すること。芯線に中心コンタクトを装着した後ハンダ付けする。このとき、ケーブル絶縁体と中心コンタクトに隙間が生じないように注意し半田は盛り上がらないこと。半田付け後、中心コンタクトを軽く手で引っ張り、抜けないことを確認する。



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。