

CONNECTOR TERM TRANSLATION

■Parts List

部品名	DESCRIPTION
接続スリーブ	SHELL
絶縁体	INSULATOR
ガスケット	GASKET
ウェーブワッシャー	WAVE WASHER
ワッシャー	WASHER
本体、シェル	BODY
中心コンタクト	CENTER PIN
圧着スリーブ	FERRULE
締付ナット	NUT
保持リング	HOLDING RING
ブッシング	BUSHING
平ワッシャー	FLAT WASHER
半円平ワッシャー	HALF FLAT WASHER
スペーサー	SPACER
接続ナット	COUPLING NUT
外部コンタクト	OUTER CONTACT
Oリング	O-RING
六角ナット	HEX NUT
クランプ	CLAMP
ホルダー	BARREL
フタ	COVER
割りクランプ	SPLIT CLAMP
留めネジ	SCREW
バネリング	SPRING
ヒートシンク	HEAT SINK
抵抗器、抵抗素子	RESISTOR
スプリングワッシャー	SPRING WASHER
六角穴留めネジ	SOCKET HEAD CAP SCREW
ブラケット	BRACKET
ブッシュ	BUSH
同軸型避雷管	COAXIAL LIGHTNING ARRESTER
丸型端子	ROUND TERMINAL
減衰素子	ATTENUATION TERMINAL

■Parts List

部品名	DESCRIPTION
表示シール	STICKER
熱収縮チューブ	HEAT SHRINK TUBE
丸ナット	RING NUT

■Material List

材質	MATERIAL
亜鉛ダイカスト	ZnDC
ジラコン	POM
シリコンゴム	SILICONE
テフロン	PTFE
鉄、炭素工具鋼	CARBON STEEL
黄銅	BRASS
ベリリウム銅	BERYLLIUM COPPER
リン青銅	PHOSPHOR BRONZE
無酸素銅	OXYGEN-FREE COPPER
アルミニウム	ALUMINUM
ステンレス	STAINLESS STEEL

■List of Notations on Drawings

取付穴参考寸法	MOUNTING HOLE
最大パネル厚さ、使用可能パネル厚	PANEL THICKNESS
識別No.	SERIAL No.
刻印	STAMP
Dカット幅	D FLAT
Hカット幅	H FLAT
アヤメローレット	DIAMOND KNURL
タテメローレット	STRAIGHT KNURL
識別溝、目印、溝	GROOVE

■Surface List

処理	FINISH
三元めっき	TERNARY PLATING
黒色アルマイト	ANODAIZING(BLACK)
パッシベイト	PASSIVATE

PRODUCT SPECIFICATIONS

Part No. NP-141

DWG No. Y-0514720

Nominal 1 Standard IEC 61169-16
 2 Voltage rating AC 500V
 3 Frequency range 6 GHz
 4 Impedance 50 Ω

No. 0511791

To-Conne Co., Ltd. (TYC)

Checked	Inspected	Prepared
山 16.04.08 本	檜 16.04.08 澤	渡邊 16.04.08 直弘

	Test Items	Procedures/Test method	Requirements
1	DESIGN	Design & construction	Specified on relevant product drawing (DWG No. Y-0514720) No defects or abnormalities
2		Materials	
3		Finishes	
4	ELECTRICAL	Insulation Resistance	DC 500V 5000MΩ (Min.)
5		Withstanding voltage	AC 1000V (1 minute.) No defects or abnormalities
6		Contact resistance	DC 0.2V、 1A Inner 1.5mΩ (Max.) Outer 0.25mΩ (Max.)
7		V. S. W. R	0~6.0GHz 1.2 (Max.)
8	MECHANICAL	Compatibility	Connecting with a standard-compliant connector No defects or abnormalities
9		Cable tensile strength	At axial tensile force 178N (Min.) No defects or abnormalities
10		Tensile strength of coupling mechanism	At axial tensile force 444.8N No defects or abnormalities
11		Coupling torque	0.7N・m~1.1N・m
12		Coupling torque strength	1.7N・mにて No defects or abnormalities
13		Cable group	0.141inch Semi-flexible 0.141inch Semi-rigid

GKQM-19-1

	Remarks	Date
1		
2		
3		

NP-141 Cable Assembly Instructions

Cable group 0.141 Semi-Rigid, 0.141 Semi-Flex, RG-402/U

Crimping Tool(Exclusive)
TA-35(Shown on body: 53-8242)

DRAWING NO. Y-0514720

DRAWN INSPECTED APPROVED CHECKED



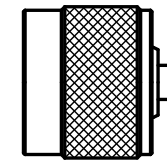
渡邊
'23,12,18
直弘

檜
'23,12,18
澤

山
'23,12,18
本

三
'23,12,18
村

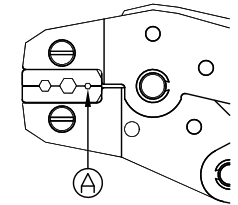
All parts of the connector as shown



BODY

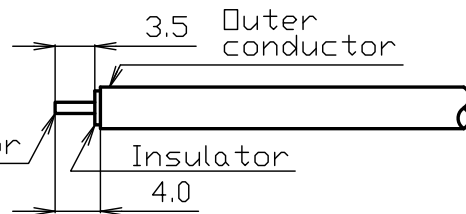


CENTER PIN

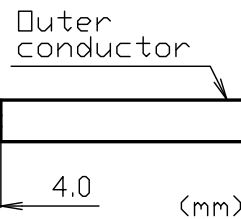


A

Semi-Flex

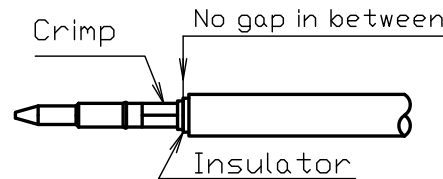


Semi-Rigid



1 Cut outer conductor and insulator to dimensions as shown.

Semi-Flex

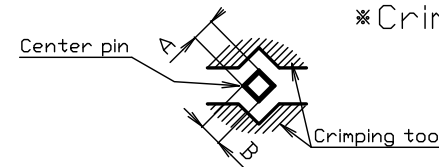


Semi-Rigid



2 Attach center pin to the inner conductor, use nest "B" of the crimping tool to crimp tight.
Note: Adjust the tensile strength dial of the crimping tool by matching the crimp height.
Adjust to meet the crimp height by $(A + B) \div 2$.

*Crimp height: 1.80mm ~ 1.85mm



Tensile strength dial



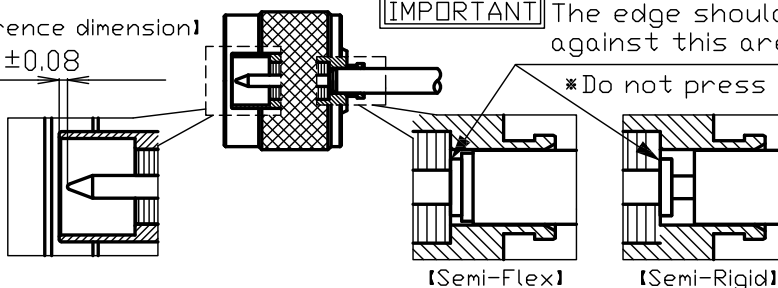
Crimp height at measurement position

[Reference dimension]
0.36±0.08

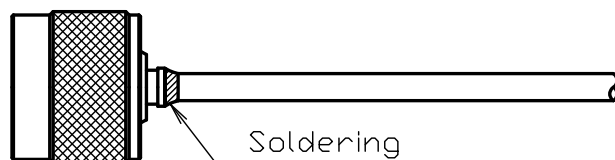
IMPORTANT

The edge should butt up against this area.

*Do not press too hard!



3 Attach the body to the cable.
When inserting the cable, push it in until the edge of the center pin butts up against the insulation inside the body.



4 Finally, solder body and cable to complete the work.
ATTENTION Solder should be applied evenly.
To secure the cable and solder it quickly so that thermal stress does not push the internal insulation out or push the cable back in.

◆Please refer to attached "TA-35 Crimping Tool Precautions" for more details.