

※：3元メッキ

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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
8	□リング	シリコンゴム	1	--	
7	□リング	シリコンゴム	1	--	
6	締付金具	黄銅	1	*	
5	割りクランプ	黄銅	2	*	
4	中心コンタクト	リン青銅	1	Ag	
3	絶縁体	テフロン	1	--	
2	外部コンタクト	リン青銅	1	Ag	
1	シェル	黄銅	1	*	

尺度 2/1	製図	検図	承認	確認	品名 4.3/10J-LC10
	栗原	檜澤	山本	三村	
単位 mm	2022.02.03 2022.02.03 2022.02.03 2022.02.03				図番 K-1026005
日付 2022.02.03	株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.				

仕 様 書

品 名 4.3/10J-LG10

No. 1022366

図 番 K-1026005

定 格 1 参考規格 IEC 61169-54
 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



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 K-1026005)	
	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	1.0mΩ以下
	電圧定在波比	DC~5GHzまで 5GHzを超えて6GHzまで	1.2以下 1.35以下
8 9 10 11 12	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
	ケーブル引張強度	軸方向引張力588N以上	異常のないこと
	結合部接続強度	軸方向引張力450Nを加えたとき	ネジ部に変形などの異常のないこと
	雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージで1.5N以上の保持力	異常のないこと
	接続ナット締付トルク	5N・m	異常のないこと
13	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
14	適合ケーブル	WF-H50-4S(フジクラ・ダイヤケーブル)	

変更履歴		日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
三 22.02.03 村	山 22.02.03 本	檜 22.02.03 澤	栗 22.02.03 原

4.3/10J-LC10 取付仕様書

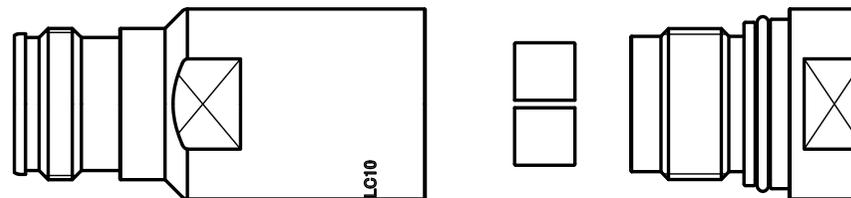
適合ケーブル

WF-H50-4S(フジクラ・ダイヤケーブル)

図番

K-1026005

部品構成



シェル

割りクランプ

締付金具

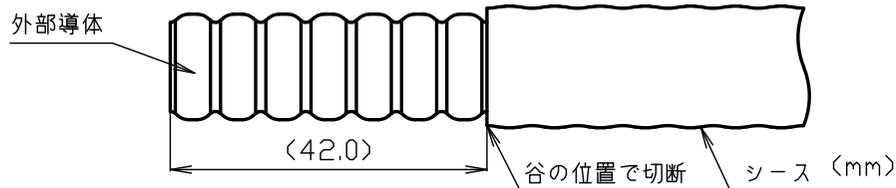


製 図
栗 原
'22.02.03

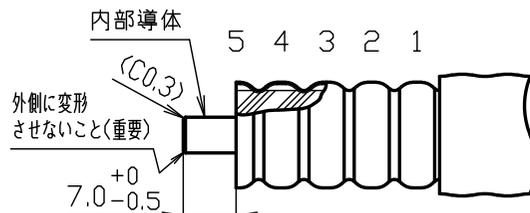
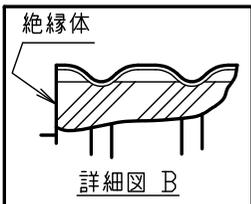
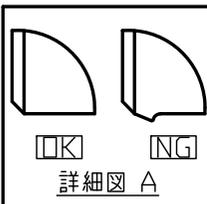
検 図
檜 澤
'22.02.03

承 認
山 本
'22.02.03

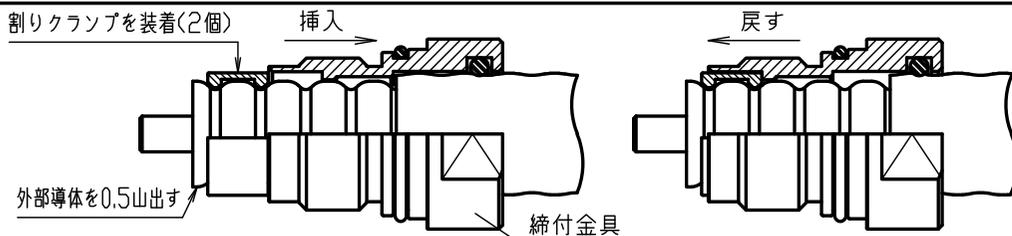
確 認
三 村
'22.02.03



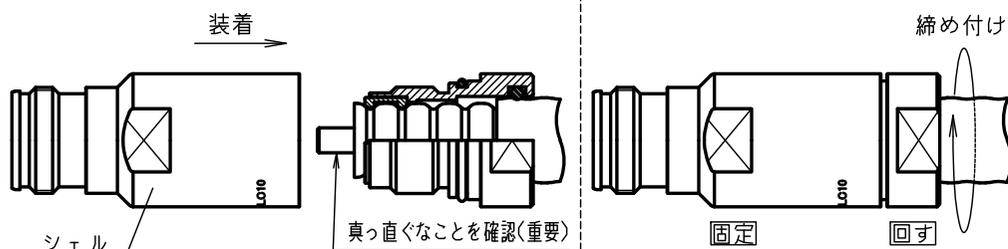
- ① ケーブルのコネクタに取付部分を真っ直ぐ伸ばし、先端より約42mmでシースを切り取る。
このとき外部導体波形状の谷の位置に合わせて切断すること。



- 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つ目の山部中央で切断する。
2.絶縁体を外部導体と同じ位置で切断する。(詳細図B)
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0.3mm)
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。(詳細図A)



- ③ 締付金具をシースで止まるまで挿入し、外部導体を0.5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: 8N・m)