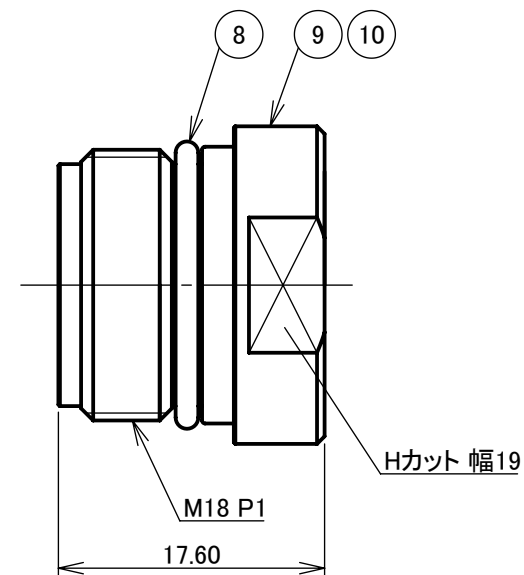
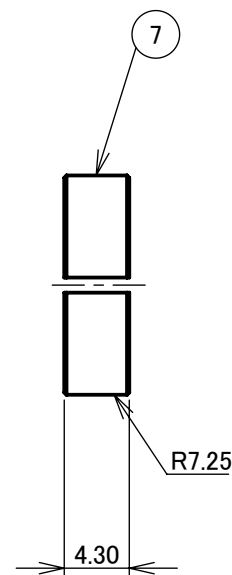
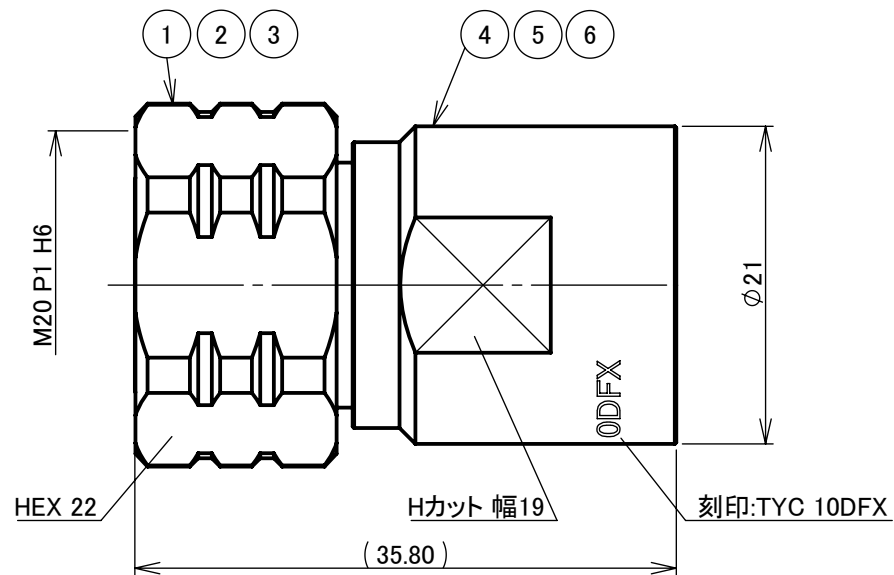




※3元メッキ

R o H S Compliant		Cd ≤75ppm
REMARKS	BRASS: Cd ≤75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%	

10	Oリング	ニトリルゴム	1	—	
9	締付金具	黄銅	1	※	
8	Oリング	ニトリルゴム	1	—	
7	割りクランプ	黄銅	2	※	
6	絶縁体	テフロン	1	—	
5	中心コンタクト	リン青銅	1	Ag	
4	シェル	黄銅	1	※	
3	Oリング	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

尺 度	2/1	製 図		検 図		承 認		確 認		品 名
		石 '21.02.08 川		檜 '21.02.08 澤		山 '21.02.08 本		三 '21.02.08 村		
単 位	mm	投影法 		 株式会社 トーコネ TO-CORNE CO.,LTD.						図 番 I-1015797
日 付	2021.02.08									

仕 様 書

品 名 4.3/10P-10DFX

No. 1012284

図 番 I-1015797

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



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-1015797)	異常のないこと
2			
3			
4	電気的特性	絶縁抵抗	1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1000V 1 分間
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 1.0mΩ 以下
7		電圧定在波比	DC～6GHz まで 1.2 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245N以上 異常のないこと
10		結合部接続強度	軸方向引張力450Nを加えたとき 接続ナットに 異常のないこと
11		接続ナット締付トルク	5N・m 異常のないこと
12	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
13		適合ケーブル	10D-WFLEX(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 21.06.11 村	山 21.06.11 本	檜 21.06.11 澤	石 21.06.11 川

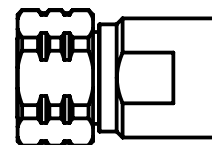
GKQM-7

4.3/10P-10DFX 取付仕様書

適合ケーブル

10D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)

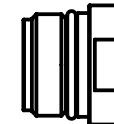
部品構成



シェル



割りクランプ



締付金具

図 番

I-1015797



製 図

石

'21.06.11

川

検 図

檜

'21.06.11

澤

承 認

山

'21.06.11

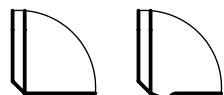
本

確 認

三

'21.06.11

村



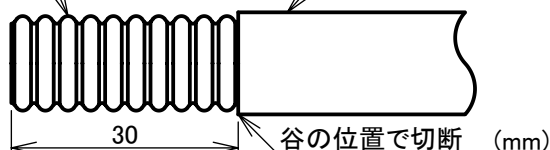
OK

NG

詳細図 A

外部導体

シース



1

前もって、コネクタを取り付けするケーブル部分を真っすぐに伸ばし先端より約30mm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。



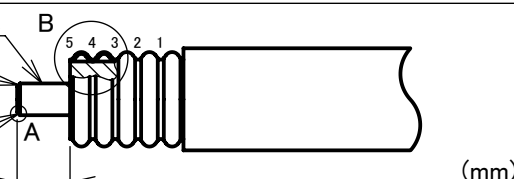
詳細図 B

内部導体

(C0.40)

外側に変形
させないこと(重要)

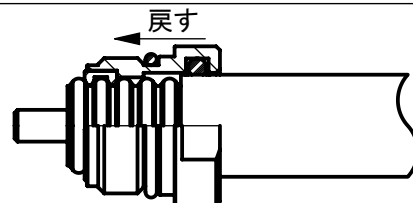
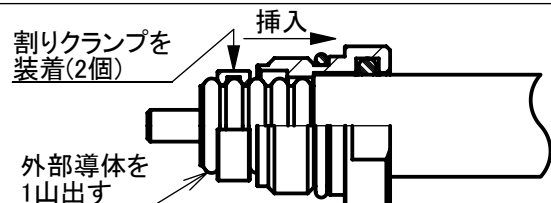
0
7 -0.50



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。(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C0.4mm)

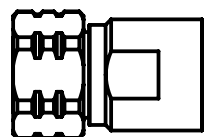
切断時の切り粉やバリを除去すること。外部・内部導体の変形のないこと。
特に中心導体は元の外径より外側に変形させないこと。(詳細図A)



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。

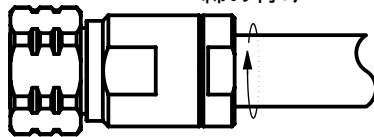
割りクランプ装着後、外れないように手で押さえながら割りクランプで動かなくなる箇所まで戻す。



装着

真っ直ぐな
ことを確認(重要)

締め付け



固定

回す

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)