

※3元メッキ

R o H S Compliant Cd ≦75ppm

REMARKS BRASS: Cd ≦75ppm  
PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
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	※	

尺 度	2/1	製 図	石 川	検 図	檜 澤	承 認	山 本	確 認	三 村	品 名	4.3/10P-8DFX
単 位	mm	日 付	2021.03.04	投 影 法	◎ ◯ ◯ ◯	株式会社 トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.		図 番	I-1015742		

# 仕 様 書

品 名 4.3/10P-8DFX

No. 1012269

図 番 I-1015742

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 (図番 I-1015742)	異常のないこと
	材 質		
	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~4GHzまで 4GHzを超えて6GHzまで	1.2以下 1.35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
	ケーブル引張強度	軸方向引張力196N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	接続ナットに 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
12	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	8D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)	

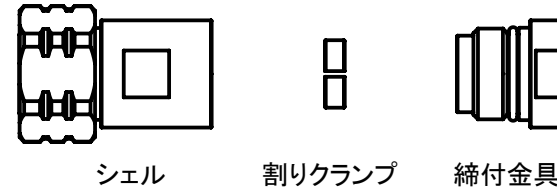
変更履歴		日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成

# 4.3/10P-8DFX 取付仕様書

適合ケーブル 8D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)

## 部品構成



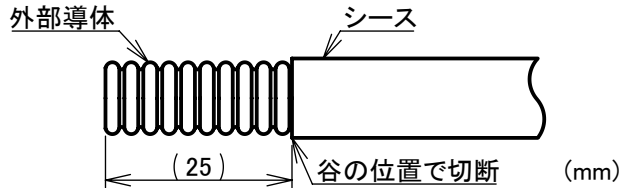
図番

I-1015742

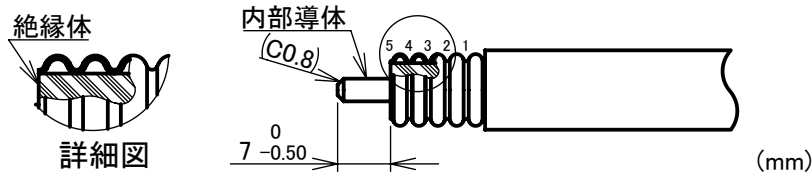
製図	検図	承認	確認
石川	檜澤	山本	三村
'21.03.04	'21.03.04	'21.03.04	'21.03.04



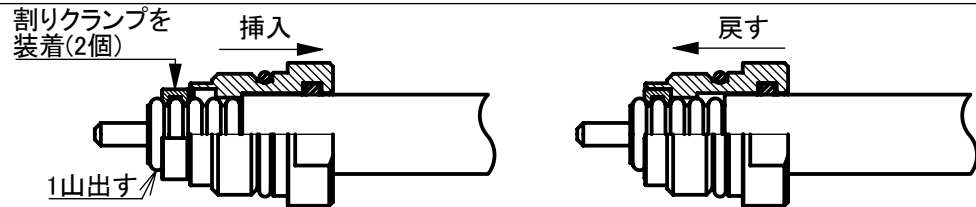
**1** ケーブルのコンネクタに取付部分を真っ直ぐ伸ばし、先端より約25mmでシースを切り取る。  
このとき外部導体波形状の谷の位置に合わせて切断すること。



**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。  
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C0.8mm)  
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。



**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: 6N・m)

