

\*1:三元めっき \*2:パッシベート

12	締付ナット	黄銅	1	*1	
11	ワッシャーB(薄)	黄銅	1	*1	
10	ガスケットB	シリコンゴム	1	--	
9	ワッシャーA(厚)	黄銅	1	*1	
8	クランプ	黄銅	1	Ag	
7	絶縁体スペーサ	テフロン	1	--	
6	シェル	黄銅	1	*1	
5	保持リング	リン青銅	1	*2	
4	絶縁体	テフロン	1	--	
3	ガスケットA	シリコンゴム	1	--	
2	中心コンタクト	黄銅	1	Ag	
1	接続ナット	黄銅	1	*1	
番号	部 品 名	材 質	数量	処 理	備 考

尺度 3/1

単位 mm

日付 2018.09.11

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊	檜	山	三
'18.09.11	'18.09.11	'18.09.11	'18.09.11
直弘	澤	本	村

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

品 名

4.3/10P-5DW

図 番 W-1015285

投影法

株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.

# 仕 様 書

品 名 4.3/10P-5DW  
 図 番 K-1015285  
 定 格 1 参考規格 IEC 61169-54  
 2 定格電圧 AC 1.8kV  
 3 定格周波数 3GHz  
 4 公称インピーダンス 50Ω

No. 1012021



	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 気 的 特 性	絶縁抵抗	5000MΩ以上
5		耐電圧	AC 2kV at 50Hz
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	DC~3GHzまで
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
9		結合部接続強度	軸方向 450Nを加えたとき
10		ケーブル接続強度	軸方向 250Nを加えたとき
11		接続ナット締付トルク	5.0N・m

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

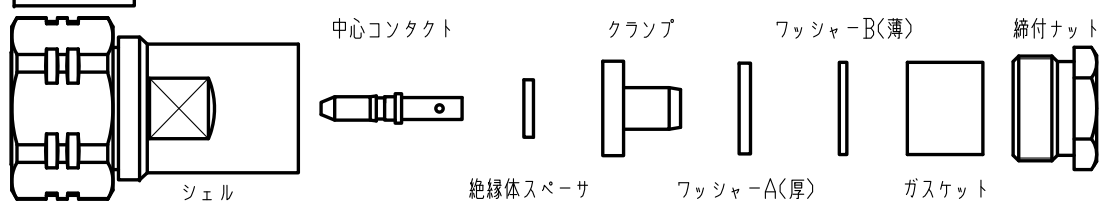
確 認	承 認	検 印	作 成

GKQM-7

# 4.3/10P-5DW 取付仕様書

適合ケーブル 5D-2W

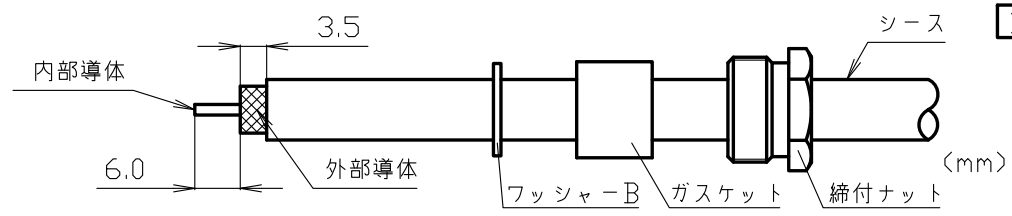
## 部品構成



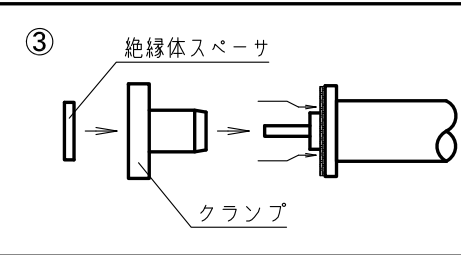
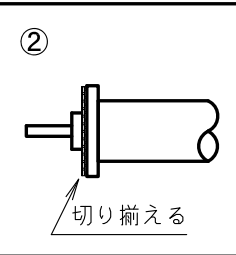
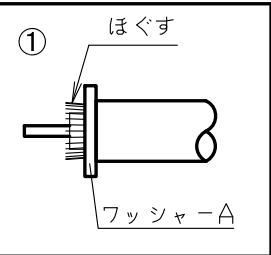
図番  
K-1015285



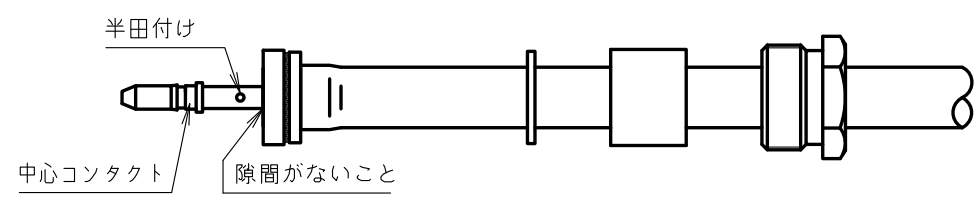
製図	検図	承認	確認
渡邊 '18.09.11 直弘	檜 '18.09.11 澤	山 '18.09.11 本	三 '18.09.11 村



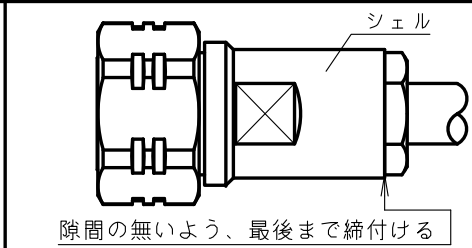
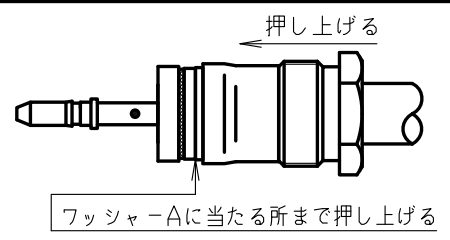
① 同軸ケーブルへ締付ナット、ガスケット、ワッシャー-Bの順に通し、同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。



② ① ワッシャー-Aを装着し、外部導体を綺麗にほぐす。  
② 外部導体を折り返しクランプからはみ出た部分は切り揃える。  
③ クランプ、絶縁体スペーサの順に通す。クランプは、同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に真っ直ぐ入るように装着する。



③ 内部導体に中心コンタクトを装着し、半田付けする。  
半田が盛り上がらないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が無いよう注意しながら半田付けを行う。  
半田付け後、中心コンタクトを軽く引張り、抜けないことを確認する。  
※内部導体予備半田は、絶縁体スペーサを取付けてしてから作業しないと入らない為、注意する事。



④ 締付ナット・ガスケット・ワッシャー-Bを押し上げて左図の状態にする。シェルを装着し、締付ナットをスパナ等で締付け作業を完了する。