

RoHS Compliant  $Cd \leq 75ppm$   
 REMARKS BRASS:  $Cd \leq 75ppm$   
 PHOSPHOR BRONZE:  $Pb < 4wt\%$

※：3元メッキ

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
8	□リング	ニトリルゴム	1	--	
7	□リング	ニトリルゴム	1	--	
6	締付金具	黄銅	1	*	
5	割クランプ	黄銅	2	*	
4	中心コンタクト	リン青铜	1	Ag	
3	絶縁体	テフロン	1	--	
2	外部導体	黄銅	1	*	
1	シェル	黄銅	1	*	

尺度 2/1  
 単位 mm  
 日付 2021.06.04

製図	検図	承認	確認
栗原	檜澤	山本	三村
'21.06.04	'21.06.04	'21.06.04	'21.06.04

投影法

株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.

品名 7/16J-LC10  
 図番 K-1025864

# 仕 様 書

品 名 7/16J-LC10

No. 1022327

図 番 K-1025864

定 格 1 参考規格 IEC 61169-4  
 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 K-1025864)	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	内部導体間 1.5mΩ以下 外部導体間 0.4mΩ以下
	電圧定在波比	DC~4GHzまで 4GHzを超えて6GHzまで	1.25以下 1.3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588N以上	異常のないこと
	結合部接続強度	軸方向引張力445Nを加えたとき	ネジ部に変形などの異常のないこと
	接続ナット締付トルク	25~30N・mにて	上記項目、8・10を満たすこと
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	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 21.10.11 村	山 21.10.11 本	檜 21.10.11 澤	栗 21.10.11 原

GKQM-7

# 7/16J-LC10 取付仕様書

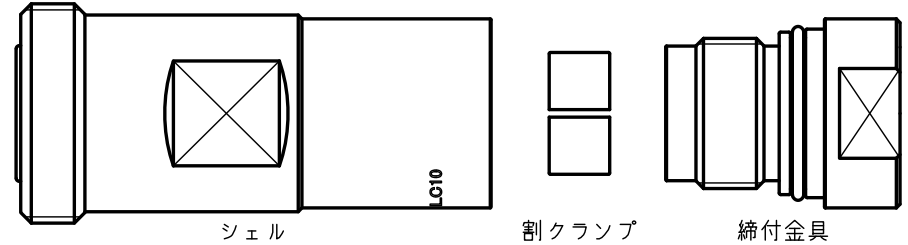
適合ケーブル

WF-H50-4S(フジクラ・ダイヤケーブル)

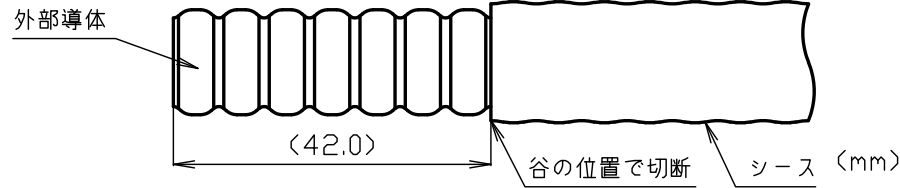
図番

K-1025864

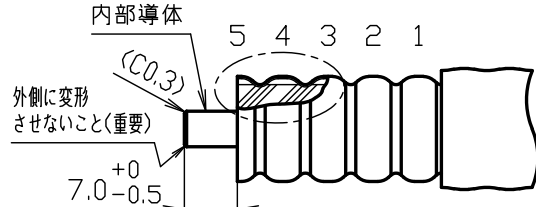
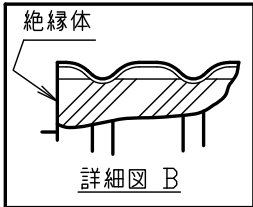
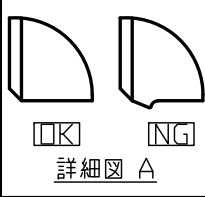
部品構成



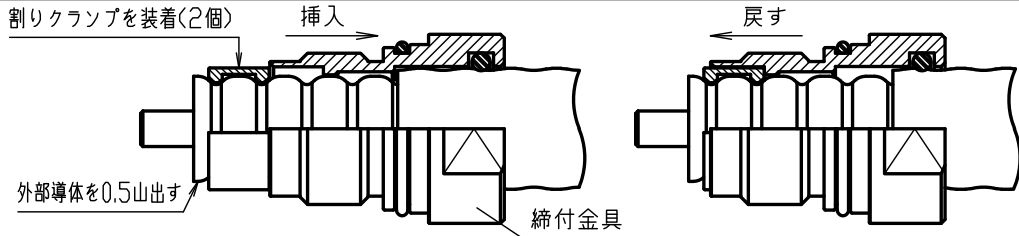
製図	検図	承認	確認
栗原	檜澤	山本	三村
'21.08.20	'21.08.20	'21.08.20	'21.08.20



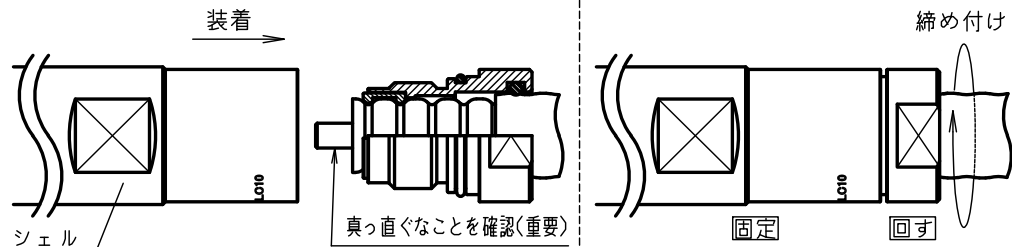
- ① ケーブルのコンネクタに取付部分を真っ直ぐ伸ばし、先端より約42mmでシースを切り取る。  
このとき外部導体波形状の谷の位置に合わせて切断すること。



- 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ところまで挿入し、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)