

* : 3元メッキ

11	□リング	ニトリルゴム	1	--	
10	□リング	ニトリルゴム	1	--	
9	締付金具	黄銅	1	*	
8	割りクランプ	黄銅	1	*	
7	シェル	黄銅	1	*	
6	絶縁体	テフロン	1	--	
5	中心コンタクト	リン青銅	1	Ag	
4	固定リング	ステンレス	1	--	
3	□リング	シリコンゴム	1	--	
2	接続ナット	黄銅	1	*	
1	外部コンタクト	黄銅	1	*	
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考

尺 度 2/1
単 位 mm
日 付 2021.10.11

製 図	検 図	承 認	確 認
栗原	檜澤	山本	三村
'21,10,11	'21,10,11	'21,10,11	'21,10,11
投 影 法	◎ ◁		

RoHS Compliant Cd ≤75ppm

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

品 名
7/16P-LC10

図 番 X-1015805

仕 様 書

品 名 7/16P-LC10

No. 1012325

図 番 X-1015805

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 X-1015805)	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	1.2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	接続ナットに 異常のないこと
	接続ナット締付トルク	①25~30N・mにて ②相手側コネクタの外部導体がスリ割有りタイプの場合は15~20N・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)	

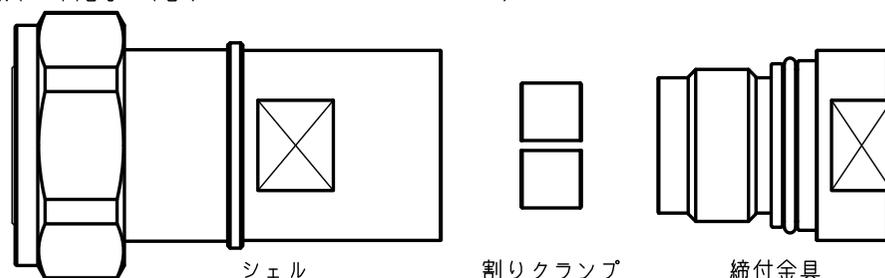
変更履歴		日付
1		
2		
3		

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

7/16P-LC10 取付仕様書

適合ケーブル

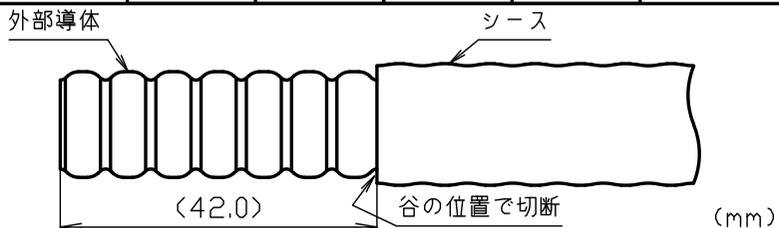
WF-H50-4S(フジクラ・ダイヤケーブル)



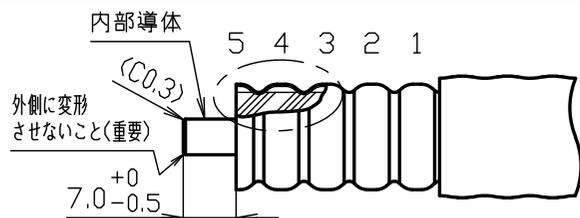
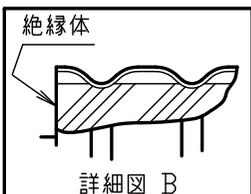
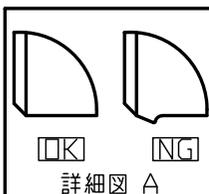
部品構成

図番
X-1015805

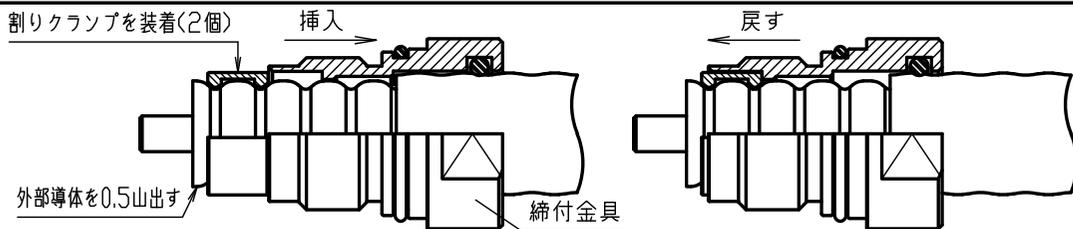
製図	検図	承認	確認
 '21.06.17	 '21.06.17	 '21.06.17	 '21.06.17



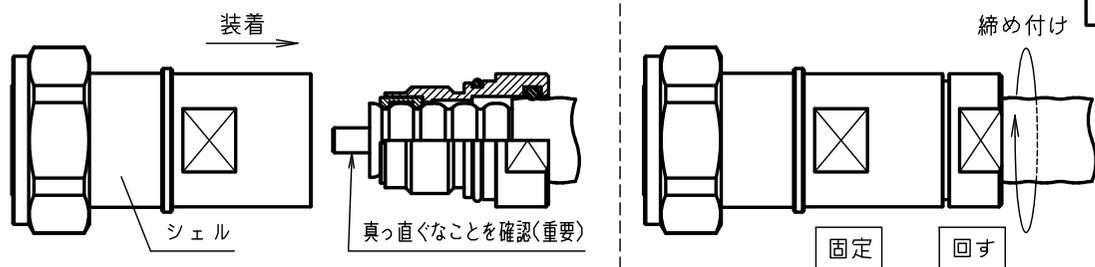
- 1 前もって、コネクタを取り付けするケーブル部分を真っすぐに伸ばし先端より約42mmでシースを切り取る。
このとき外部導体波形状の谷の位置に合わせて切断すること。



- 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割りクランプで動かなくなる部分まで戻す。



- 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)