

※ 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
8	Oリング	ニトリルゴム	1	—	
7	締付金具	黄銅	1	※	
6	Oリング	ニトリルゴム	1	—	
5	割リクランプ	黄銅	2	※	
4	ブッシング	黄銅	1	※	
3	絶縁体	テフロン	1	—	
2	中心コンタクト	リン青銅	1	Ag	
1	シェル	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	NJT-10DFX
単 位	mm	日 付	2021.09.03	投 影 法	◎	◎	◎	◎	◎	図 番	I-0525902
										株式 会社	ト ー コ ネ TO-CONN E CO.,LTD.

仕 様 書

品 名 NJT-10DFX
 図 番 I-0525902
 定 格 1 参考規格 JIS C5410、JIS C5411
 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

No. 0522310



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-0525902)	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	3mΩ以下	
	電圧定在波比	DC~5GHzまで 5GHz~6GHzまで	1.25以下 1.30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	
	機 械 的 特 性	雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージ1.0N以上	異常のないこと
		ケーブル引張強度	軸方向引張力245N以上	異常のないこと
		結合部接続強度	軸方向引張力300Nを加えたとき	ネジ部に変形などの異常がないこと
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 21.09.03 村	山 21.09.03 本	檜 21.09.03 澤	石 21.09.03 川

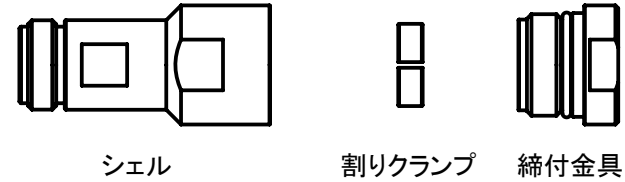
GKQM-7

NJT-10DFX 取付仕様書

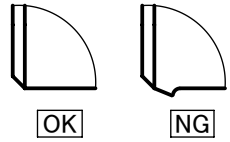
適合ケーブル 10D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)

図番
I-0525902

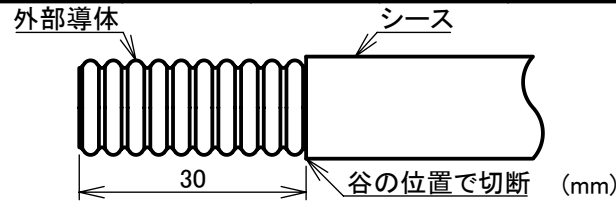
部品構成



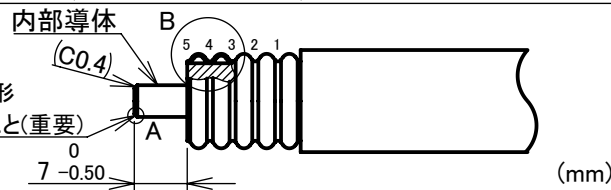
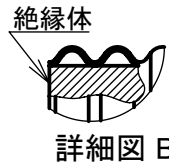
製図	検図	承認	確認
石川	檜澤	山本	三村
'21.09.03	'21.09.03	'21.09.03	'21.09.03



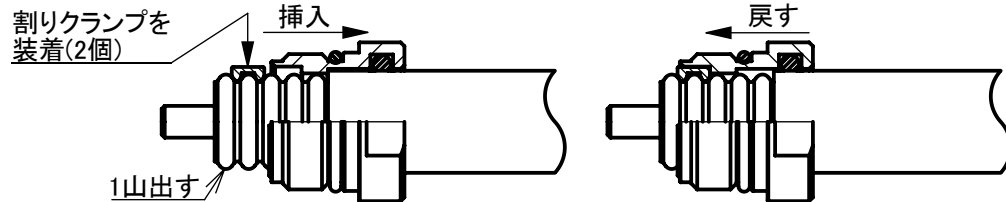
詳細図 A



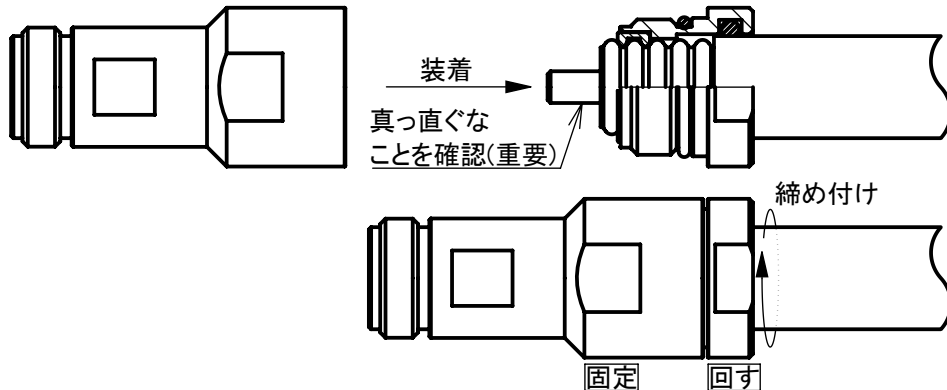
1 ケーブルのコネクタに取付部分を真っ直ぐ伸ばし、先端より約30mmでシースを切り取る。
このとき外部導体波形状の谷の位置に合わせて切断すること。



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)