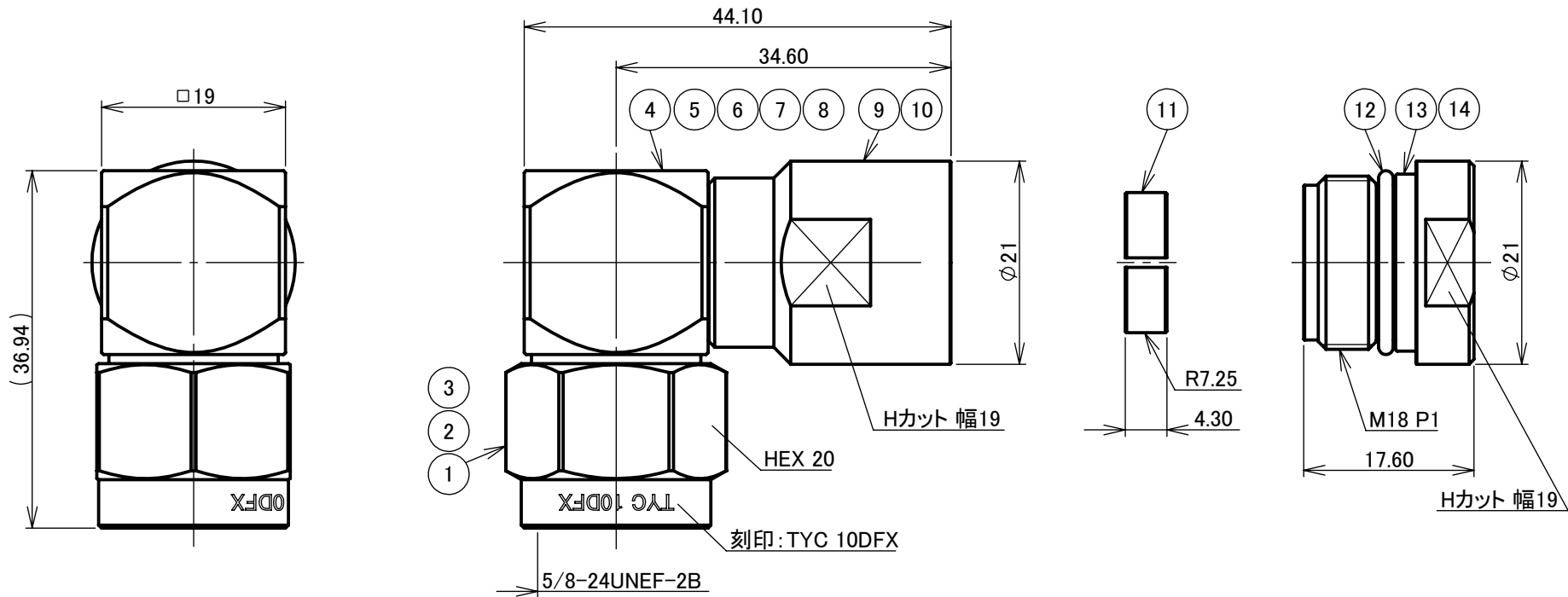


番号	注記・記事	日付	確認
1	品名変更 SPT-LP-10DFX → S-LPT-10DFX	2026.02.06	山本



※ 3元メッキ

14	Oリング	ニトリルゴム	1	—	
13	締付金具	黄銅	1	※	
12	Oリング	ニトリルゴム	1	—	
11	割リクランプ	黄銅	2	※	
10	Oリング	ニトリルゴム	1	—	
9	本体B	黄銅	1	※	
8	絶縁体B	テフロン	1	—	
7	絶縁体A	テフロン	1	—	
6	外部コンタクト	黄銅	1	※	
5	中心コンタクト	リン青銅	1	Ag	
4	本体A	黄銅	1	※	
3	嵌合部ガasket	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	※	
番号	部 品 名	材 質	数量	処理	備考

R o H S Compliant		Cd ≤75ppm
REMARKS	BRASS: Cd ≤75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%	

製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
石	檜	山	三	S-LPT-10DFX
'26.02.06	'26.02.06	'26.02.06	'26.02.06	
川	澤	本	村	
単位	mm			
日付	2025.11.20			
投影法	⑤ ⑥	⑦ ⑧	⑨ ⑩	図 番 I-0516876
株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.				

■品名：S-LPT-10DFX

■図番：I-0516876

■定格

参考規格：NTT仕2063号(S形)、JIS C 5411(N形)、JIS C 5410(高周波同軸コネクタ通則)

定格電圧：AC 500V

定格周波数：5GHz

公称インピーダンス：50Ω

使用温度範囲：-40℃～+85℃

使用湿度範囲：95%RH以下（結露無きこと）

■構造形状：図面に記載された内容に適合していること

■電気的特性

項目	条件／規格	備考
絶縁抵抗	DC500Vにて1000MΩ以上	
耐電圧	AC1000Vを1分間印加して異常のないこと	
接触抵抗	3mΩ以下	
電圧定在波比	DC～4GHzまで：1.3以下 4GHzを超えて5GHzまで：1.35以下	

■機械的特性

項目	条件／規格	備考
互換性	異常なく結合すること	規格に準ずるコネクタと結合したとき
ケーブル引張強度	245N以上	軸方向引張力
結合部接続強度	300Nを加えたとき接続ナットに異常のないこと	軸方向引張力

■耐候性

項目	条件／規格	備考
防水性	IPX7(嵌合部に関しては嵌合防水とする)	

■その他

項目	条件／規格	備考
適合ケーブル	10D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)	

■変更履歴

No.	日付	変更履歴
1		
2		

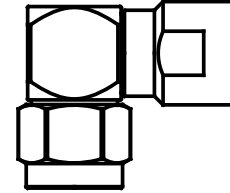
	日付	担当者
作成	2026/7/2	井出
検印	2026/7/2	石川
承認	2026/7/2	檜澤
確認	2026/7/2	三村

S-LPT-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)

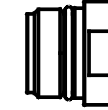
部品構成



本体



割りクランプ



締付金具

図 番

I-0516876



製 図

検 図

承 認

確 認

井

石

檜

三

'26.07.15

'26.07.15

'26.07.15

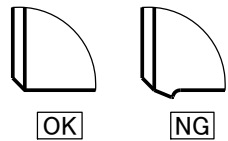
'26.07.15

出

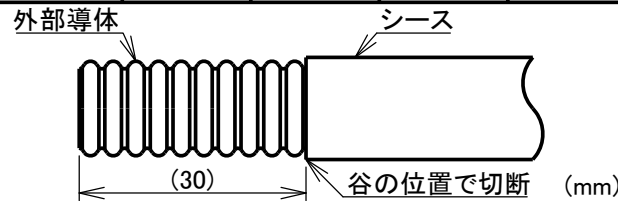
川

澤

村

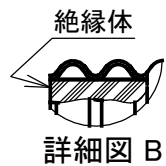


詳細図 A

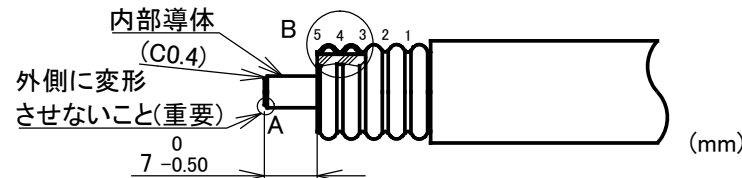


1

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。

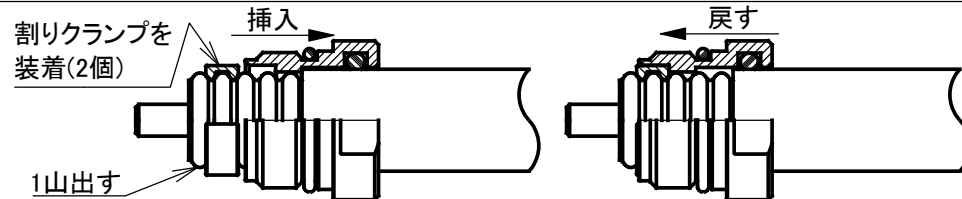


詳細図 B



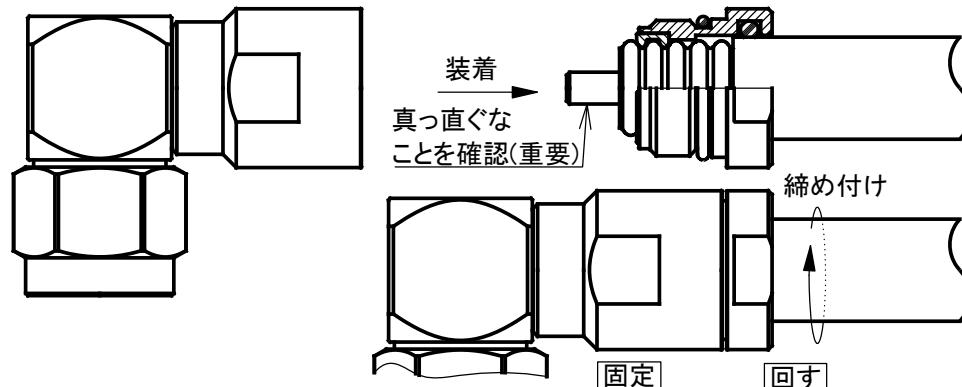
2

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

内部導体真っ直ぐなことを確認後本体を装着し、締付金具をスパナで締め付けて作業を完了する。
このとき本体は固定させて締付金具を回すこと。
(締付トルク: 8N・m)