

※ 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	検 図	承 認	確 認	品 名 <b>SJT-10DFX</b>
単位	mm	石 '21.06.04 川	檜 '21.06.04 澤	山 '21.06.04 本	三 '21.06.04 村	
日付	2021.06.04					図 番
						<b>I-0525862</b>

# 仕 様 書

品 名 SJT-10DFX  
 図 番 I-0525862  
 定 格 1 参考規格

No. 0522309

NTT仕2063号(S形)  
 JIS C5411(N形)  
 JIS C5410(高周波同軸コネクタ通則)  
 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	異常のないこと
	材 質	(図番 I-0525862)	
	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
	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	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)	

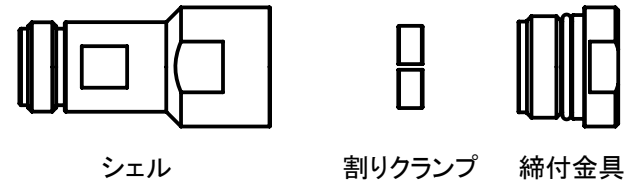
変更履歴		日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
			

# SJT-10DFX 取付仕様書

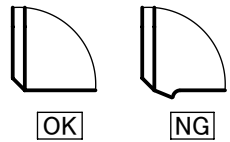
適合ケーブル 10D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)

## 部品構成

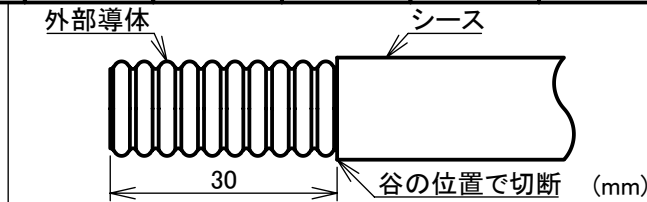


図番  
I-0525862

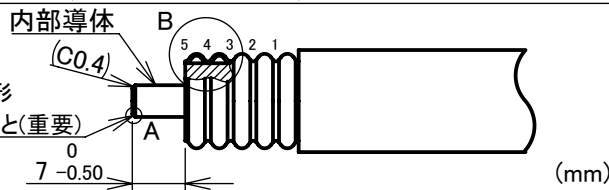
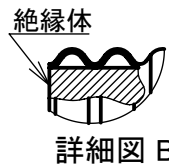
製図	検図	承認	確認
石川	檜澤	山本	三村
'21.09.03	'21.09.03	'21.09.03	'21.09.03



詳細図 A

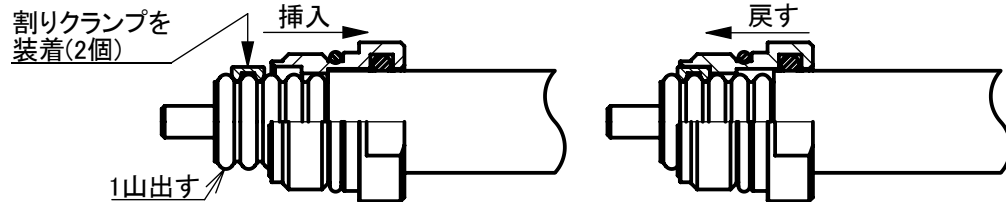


1 ケーブルのコネクタに取付部分を真っ直ぐ伸ばし、先端より約30mmでシースを切り取る。  
このとき外部導体波形状の谷の位置に合わせて切断すること。



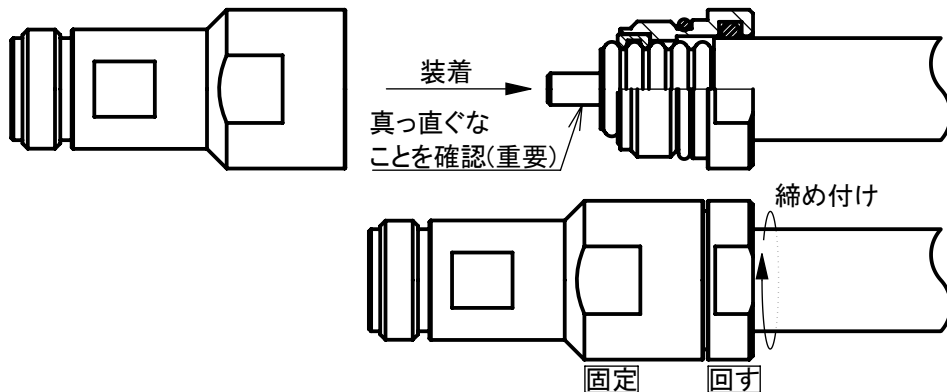
2 ①外部導体をチューブカッターを使用しシース端から5つ目の谷部で切断する。  
②絶縁体を外部導体と同じ位置で切断する。(詳細図B)  
③内部導体を外部導体端より7mmで切断する。  
④内部導体の先端をヤスリを使用して面取りする。(約C0.4mm)

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)