

RoHS Compliant Cd ≤75ppm

REMARKS BRASS: Cd ≤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	絶縁体	テフロン	1	--	
3	中心コンタクト	リン青銅	1	Ag	
2	シェル	黄銅	1	*	
1	ブッシング	黄銅	1	*	

尺 2/1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
	栗原	檜澤	山本	三村	SJT-LC10
単位 mm	'21,05,14	'21,05,14	'21,05,14	'21,05,14	
日付 2021.05.14	投 影 法	◎ ◁	Logo	株式会社 トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.	図 番 K-0525854

仕 様 書

品 名 SJT-LC10
 図 番 K-0525854
 定 格 1 参考規格

No. 0522301

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 K-0525854)	
	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~4.5GHzまで 4.5GHz~6GHzまで	1.3以下 1.4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588N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のないこと
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	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
 三村 21.08.24	 山本 21.08.24	 村澤 21.08.24	 栗原 21.08.24

SJT-LC10 取付仕様書

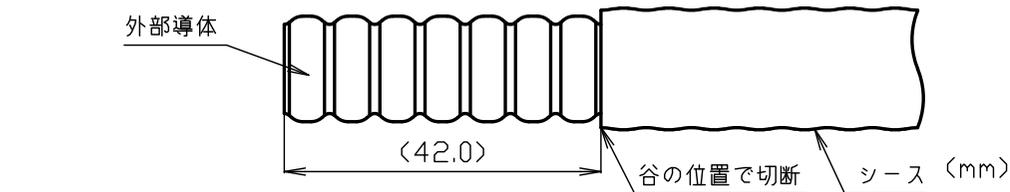
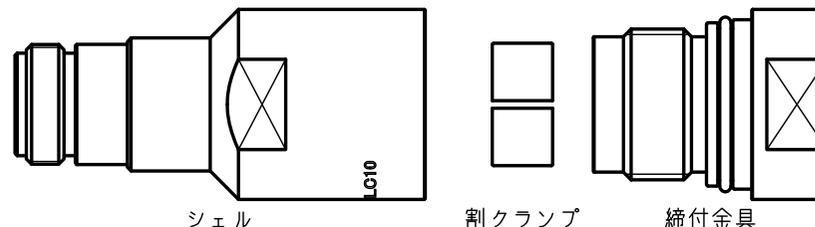
適合ケーブル WF-H50-4S(フジクラ・ダイヤケーブル)

図番
K-0525854

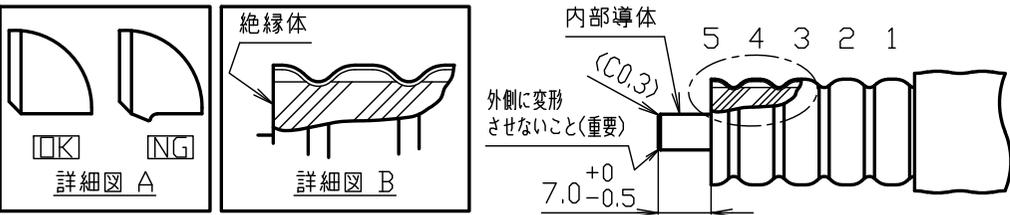


製図	検図	承認	確認
栗 '21.06.14 原	檜 '21.06.14 澤	山 '21.06.14 本	三 '21.06.14 村

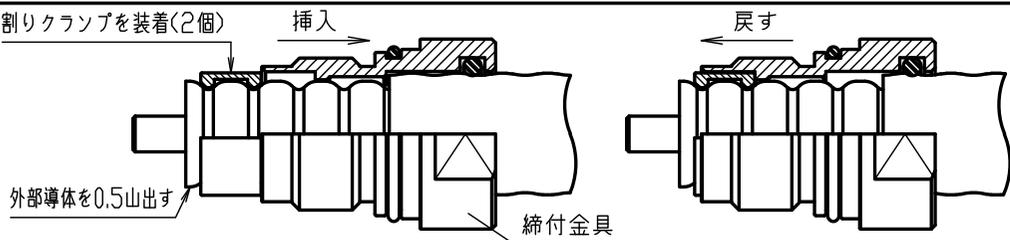
部品構成



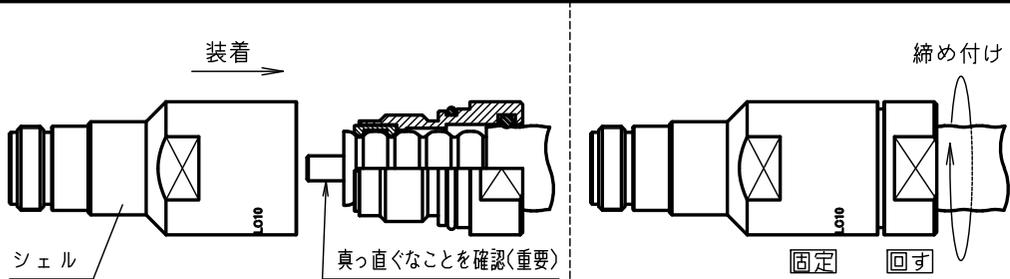
- ① ケーブルのコネクタに取付部分を真っ直ぐ伸ばし、先端より約42mmでシースを切り取る。
このとき外部導体波形状の谷の位置に合わせて切断すること。



- 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)