

※3元メッキ

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
11	Oリング	ニトリルゴム	1	—	
10	O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	2	※	
7	外部コンタクト	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	シェル	黄銅	1	※	
3	嵌合部ガスケット	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	※	

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

製図	検図	承認	確認	品名 SPT-10DFX
石 '21.02.17 川	檜 '21.02.17 澤	山 '21.02.17 本	三 '21.02.17 村	
尺度	2/1			
単位	mm			
日付	2021.02.17			
投影法	④			
				図番 I-0515716

仕 様 書

品 名 SPT-10DFX
 図 番 I-0515716
 定 格 1 参考規格

No. 0512259

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 5GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω



	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	構造及び形状寸法	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 気 的 特 性	絶縁抵抗	1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1000V 1 分間
6		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
7		電圧定在波比	DC~5GHzまで
8	機 械 的 特 性	互換性	異常なく結合すること
9		ケーブル引張強度	軸方向引張力245N以上
10		結合部接続強度	軸方向引張力300Nを加えたとき
11	耐 候 性	防水性	コネクタ内部に浸水がないこと
12	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		

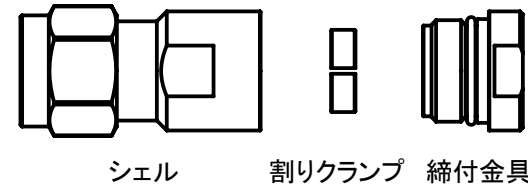
確 認	承 認	検 印	作 成
三 21.02.17 村	山 21.02.17 本	檜 21.02.17 澤	石 21.02.17 川

SPT-10DFX 取付仕様書

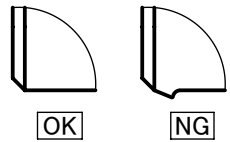
適合ケーブル 10D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)

図番
I-0515716

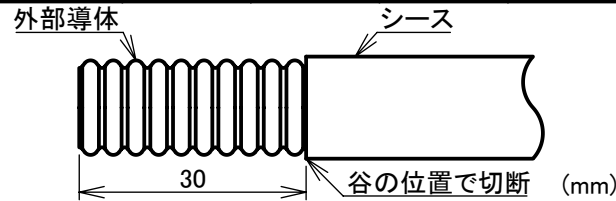
部品構成



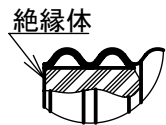
製図	検図	承認	確認
石川	檜澤	山本	三村
'21.02.17	'21.02.17	'21.02.17	'21.02.17



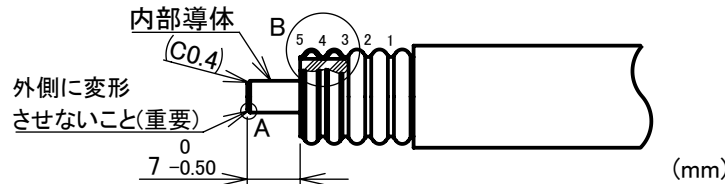
詳細図 A



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。

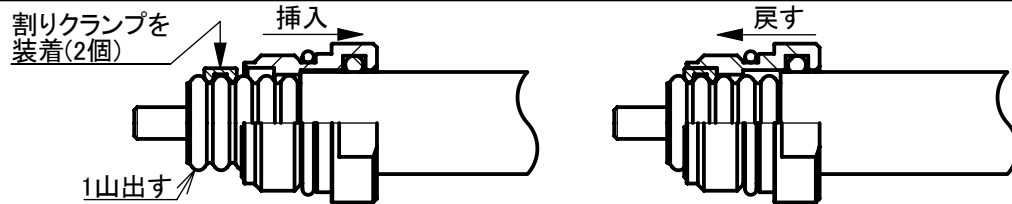


詳細図 B



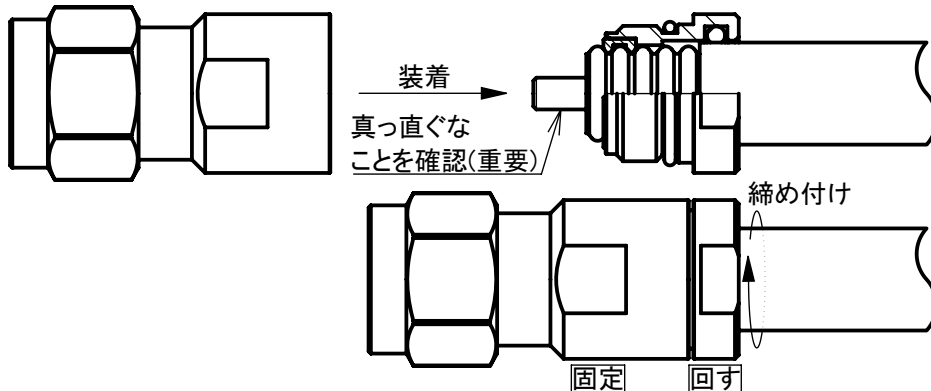
2 ①外部導体をチューブカッターを使用しシース端から5つ目の谷部で切断する。
②絶縁体を外部導体と同じ位置で切断する。(詳細図B)
③内部導体を外部導体端より7mmで切断する。
④内部導体の先端をヤスリを使用して面取りする。(約C0.4mm)

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)