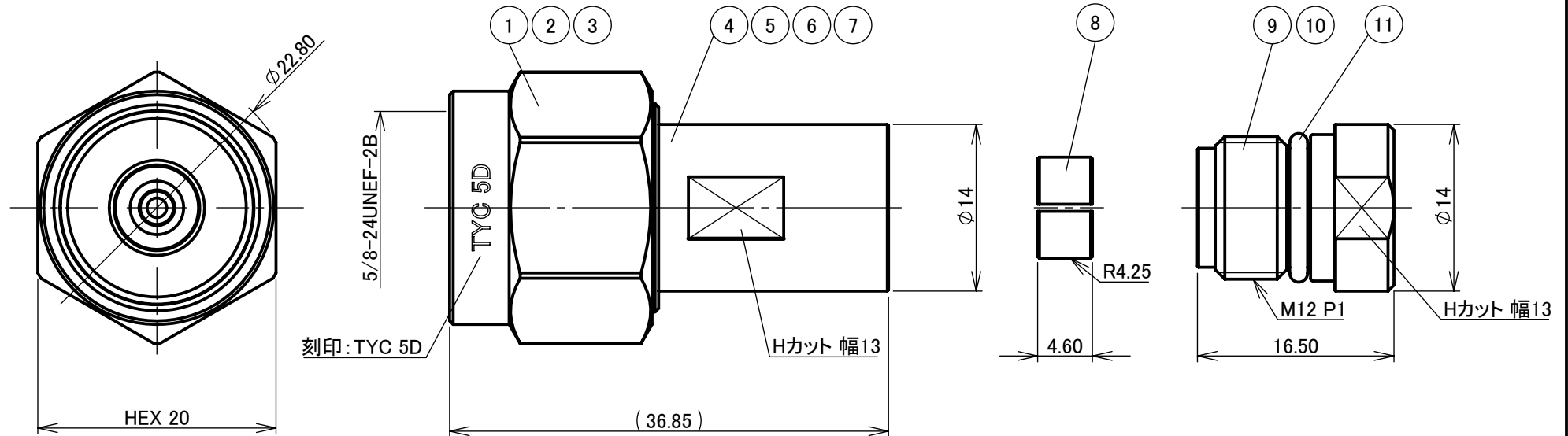


番号	注記・記事	日付	確認
1	品名変更 SPT-5D → SPT-5DFX	2021.02.17	山本



※ 3元メッキ

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	割リクランプ	黄銅	2	※	
7	絶縁体	テフロン	1	—	
6	中心コンタクト	リン青銅	1	Ag	
5	外部コンタクト	黄銅	1	※	
4	シェル	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	△ SPT-5DFX
'21.02.17	'21.02.17	'21.02.17	'21.02.17	
川	澤	本	村	
単位	mm			
日付	2019.06.25			
投影法	① ②			
株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.				図 番 I-0515276

仕 様 書

品 名 SPT-5DFX
 図 番 I-0515276
 定 格 1 参考規格

No. 0512173

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	添付図に示す (図番 I-0515276)	異常のないこと
2			
3			
4	電気的特性	絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1000V 1 分間 異常のないこと
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 3mΩ 以下
7		電圧定在波比	DC~5GHzまで 1.2以下
8	機械的特性	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
9		ケーブル引張強度	軸方向引張力149N以上 異常のないこと
10		結合部接続強度	軸方向引張力300Nを加えたとき 接続ナットに 異常のないこと
11		繰返し動作	5000回の抜き差し後 接触抵抗 内部導体間：10mΩ 以下
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		温度サイクル	コネクタ結合後、-40℃~+85℃を5サイクル 絶縁抵抗：1000MΩ 以上 外観・構造：異常のないこと
14		適合ケーブル	5D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)

	変更履歴	日付
1	繰返し動作・温度サイクル 追記	2020.04.27
2	品名変更 SPT-5D → SPT-5DFX	2021.02.17
3		

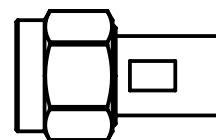
確 認	承 認	検 印	作 成
三 21.02.17 村	山 21.02.17 本	檜 21.02.17 澤	石 21.02.17 川

GKQM-7

△ SPT-5DFX 取付仕様書

適合ケーブル 5D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)

部品構成



シェル



割りクランプ



締付金具

図 番

I-0515276



製 図

石
'21.02.17
川

検 図

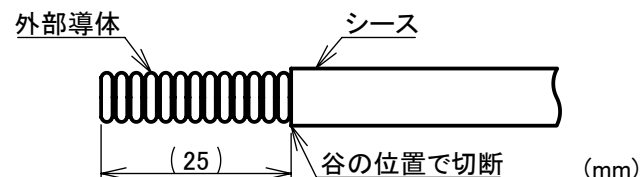
檜
'21.02.17
澤

承 認

山
'21.02.17
本

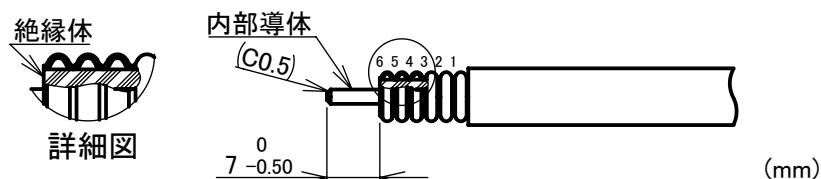
確 認

三
'21.02.17
村



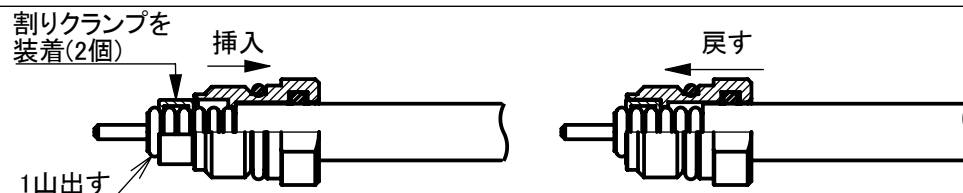
番号	注記・記事	日付	確認
1	品名変更 SPT-5D → SPT-5DFX	2021.02.17	山本

- 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25mm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。

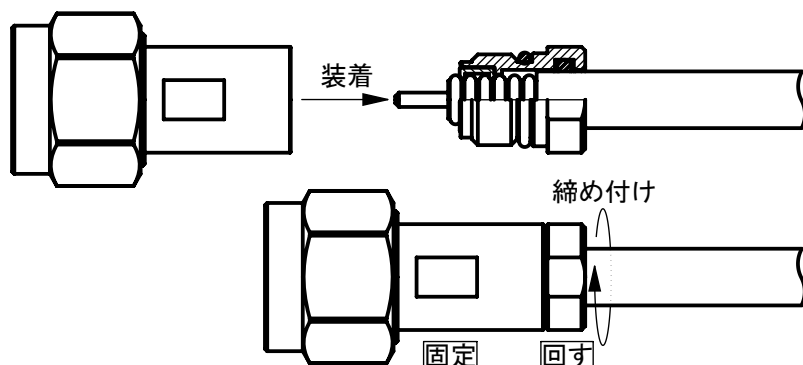


- 2 ①外部導体をチューブカッターを使用しシース端から6つ目の谷部で切断する。
②絶縁体を外部導体と同じ位置で切断する。
③内部導体を外部導体端より7mmで切断する。
④内部導体の先端をヤスリを使用して面取りする。(約C0.5mm)

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。



- 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: 3N・m)