

※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-8D
石 '19.06.28 川	檜 '19.06.28 澤	山 '19.06.28 本	三 '19.06.28 村	
尺度	2/1			
単位	mm			
日付	2019.06.28			
投影法	④	株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.		
				図番 I-0515277

仕 様 書

品 名 SPT-8D
 図 番 I-0515277
 定 格 1 参考規格

No. 0512174

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 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 I-0515277) 異常のないこと
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196N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	繰り返し動作	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	8D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)

変更履歴	日付
1 繰り返し動作・温度サイクル 追記	2020.04.27
2	
3	

確 認	承 認	検 印	作 成
三 20.04.27 村	山 20.04.27 本	檜 20.04.27 澤	渡邊 20.04.27 直弘

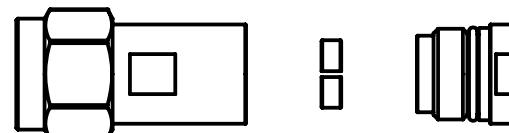
GKQM-7

SPT-8D 取付仕様書

適合ケーブル 8D-WFLEX(フジクラ・ダイヤケーブル)

図番 I-0515277

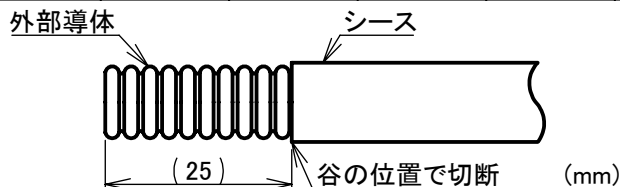
部品構成



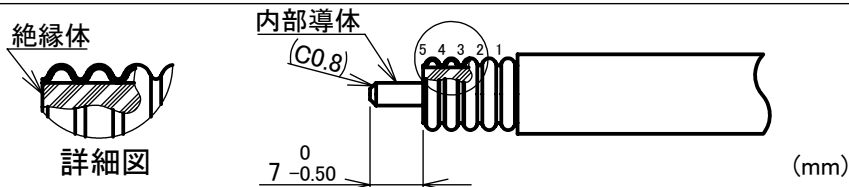
シェル 割りクランプ 締付金具



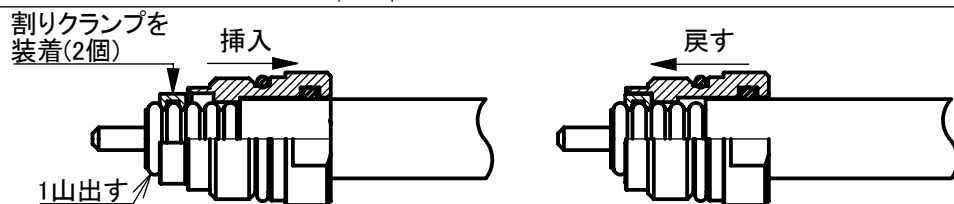
製図	検図	承認	確認
石川	檜澤	山本	三村
'19.11.06	'19.11.06	'19.11.06	'19.11.06



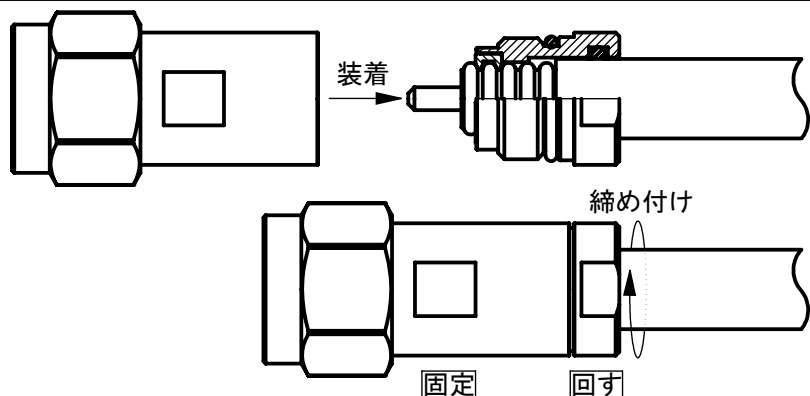
- 1 ケーブルのコネクタに取付部分を真っ直ぐ伸ばし、先端より約25mmでシースを切り取る。
このとき外部導体波形状の谷の位置に合わせて切断すること。



- 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。
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C0.8mm)
- 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)