

※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	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	※	

尺度	2/1
単位	mm
日付	2019.07.03

製図	検図	承認	確認
石 '19.07.03 川	檜 '19.07.03 澤	山 '19.07.03 本	三 '19.07.03 村

R o H S Compliant Cd ≤75ppm

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

品名	SPT-LC8
図番	I-0515278



仕 様 書

品 名 SPT-LC8
 図 番 I-0515278
 定 格 1 参考規格

No. 0512175

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 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-0515278)	
	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	1.2以下
8 9 10	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
	ケーブル引張強度	軸方向引張力392N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	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 13	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
	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	WF-H50-3S(フジクラ・ダイヤケーブル)	

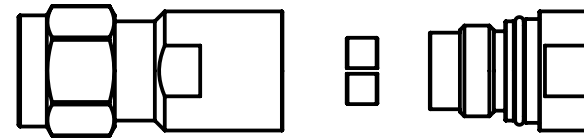
変更履歴		日付
1	繰り返し動作・温度サイクル 追記	2020.04.27
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成

SPT-LC8 取付仕様書

適合ケーブル WF-H50-3S(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

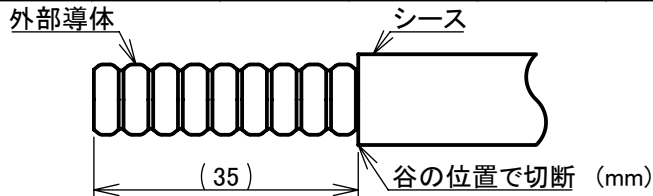
図番

I-0515278

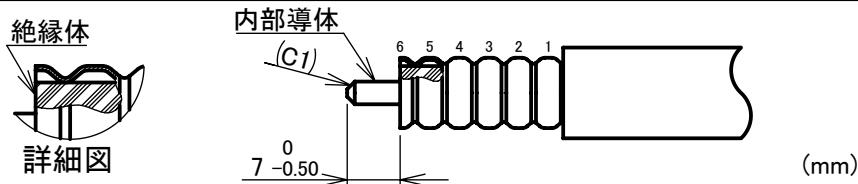


製図	検図	承認	確認
石川	檜澤	山本	三村
'21.11.17	'21.11.17	'21.11.17	'21.11.17

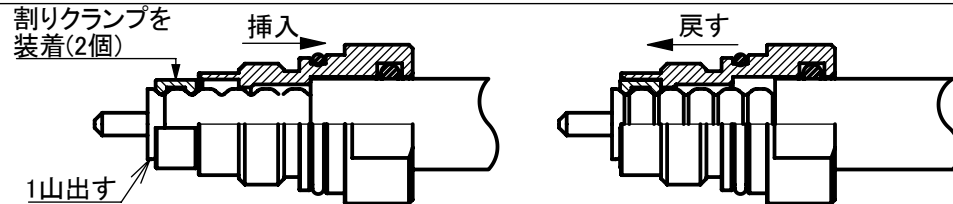
番号	注記・記事	日付	確認
1	締付トルク変更 3N・m ⇒ 6N・m	2021.11.17	山本



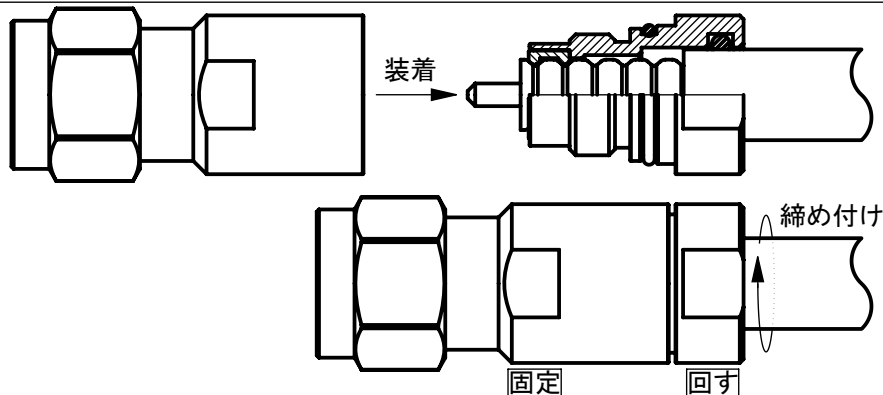
- 1 ケーブルのコネクタに取付部分を真っ直ぐ伸ばし、先端より約35mmでシースを切り取る。
このとき外部導体波形状の谷の位置に合わせて切断すること。



- 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。
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C1mm)
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: 6N・m)