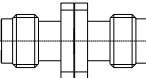


適 用 規 格						
定 格	使用温度範囲	-55℃ ～ +105℃ (95%RH MAX)		保存温度範囲	-55℃ ～ +85℃ (95%RH MAX)	
	電 力	—		特性インピーダンス	50Ω (0 ～ 50 GHz)	
	特 殊 性	—		適合ケーブル	—	
性 能						
	項 目	試 験 方 法		規 格	QT	AT
構 造	外観, 構造, 仕上げ	目視, 寸法測定器にて測定する。		図面と合致していること。	○	○
	表示	目視にて確認する。			○	○
電 氣 的 性 能	接 触 抵 抗	100 mA (DC OR 1000 Hz) 以下で測定する。		中心コンタクト 4 mΩ以下 外部コンタクト 2 mΩ以下	○	○
	絶 縁 抵 抗	DC 500Vで測定する。		5 0 0 0 MΩ以上	○	○
	耐 電 圧	AC500Vの電圧を1分間印加する。(漏洩電流2mA以下)		せん絡・絶縁破壊がないこと。	○	○
	電圧定在波比	周波数 0.045 ～ 50 GHzにて測定する。 測定方法はBack to Backで行う。		VSWR 1.35 以下 (0.045～26.5GHz) VSWR 1.40 以下 (26.5～40GHz) VSWR 1.45 以下 (40～50GHz)	○	○
	挿 入 損 失	周波数 ～ GHzにて測定する。		d B 以下	—	—
	コンタクトの ゲージ保持力	φ0.495 ⁰ _{-0.005} の鋼製ピンで測定する。		挿入力 N 以下 引抜力 0.2 ～ 2 N	—	○
機 械 的 性 能	総合挿抜力	適合コネクタで測定する。		差込力 N 以下 引抜力 N 以上	—	—
	繰り返し動作	500 回の抜き差しを行う。		① 接触抵抗: 中心コンタクト 6 mΩ以下 外部コンタクト 4 mΩ以下 ② 破損, ひび, 部品のゆるみがないこと。	○	—
	耐 震 性	周波数 10 ～ 2000 Hz, 片振幅 0.75 mm, 加速度 196 m/s ² で 3 軸方向各 10 サイクル 試験する。		① 1 μs以上の電氣的瞬断がないこと。 ② 破損, ひび, 部品のゆるみがないこと。	○	—
	耐 衝 撃 性	加速度 980 m/s ² , 持続時間 6 ms, 正弦半波 3 軸方向各 3 回試験する。			○	—
	ケーブルクランプ 部の引っ張り強度	— N以下の引張力をケーブル軸に加える。		① ケーブルの抜けや断線等のないこと。 ② クランプ 部の破損がないこと。	—	—
	温湿度サイクルの 耐湿性	温度 -10 ～ +65 °C, 湿度 90 ～ 98 %中に 10 サイクル(240 時間) 放置する。		① 絶縁抵抗: 100 MΩ以上(高湿時) ② 絶縁抵抗: 5000 MΩ以上(乾燥時) ③ 破損, ひび, 部品のゆるみがないこと。	○	—
環 境 的 性 能	温度サイクル	温度 -55 → — → +105 → — °C 時間 30 → 3 → 30 → 3 分 を 5 サイクル試験する。		破損, ひび, 部品のゆるみがないこと。	○	—
	塩 水 噴 霧	濃度 5 %の塩水, 48 時間放置する。		はなはだしい腐食がないこと。	○	—
	△の数	訂正記事		設計	検図	年月日
△						
備考 注 ① Back to Backの測定状態 ポート1  ポート2				承認	TS. NOBE	18.04.25
				検 図	MH. OGUSU	18.04.25
				担 当	EDWIN TANG	18.04.25
				製 図	EDWIN TANG	18.04.25
試験規格の記載のない試験方法はMIL-STD-202を適用している。						
注 QT:確認試験 AT:製品検査 ○:適用項目				図番	SLC-381620-12-00	
	製 品 規 格 表			製品名	H2. 4-R-SR2-1 (12)	
	ヒロセ電機株式会社			製品コード	CL338-0607-0-12	△ 1/1