

防衛省仕様書改正票

D S P  
C 5003C(1)

電けん,携帯形

制定 昭和46年 3月31日

改正 令和 2年 3月18日

(KEY, TELEGRAPH)

この改正票は, DSP C 5003C(電けん, 携帯形)についてのものであり,  
DSP C 5003Cと併用される。

原案作成部課等名を次のように改める。

原案作成部課等名:航空自衛隊 補給本部通信電子部

# 防衛省仕様書

D S P

C 5003C

## 電けん, 携帯形

制定 昭和46. 3. 31

改正 平成22. 5. 18

(KEY, TELEGRAPH)

### 1 総則

#### 1.1 適用範囲

この仕様書は、電けん、携帯形(以下、電けんという。)について規定する。

#### 1.2 種類

種類は、表 1 による。

表 1 種類

種類	バンド	物品番号
1形	無	5805-170-8884-5
2形	有	5805-170-8887-5

#### 1.3 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称及び種類による。

例 電けん, 携帯形, 1形

#### 1.4 引用文書

この仕様書に引用する次の文書は、この仕様書に規定する範囲内において、この仕様書の一部を成すものであり、入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

NDS C 0002 地上用電子機器通則

### 2 製品に関する要求

#### 2.1 部品・材料・加工方法

部品、材料及び加工方法は、NDS C 0002によるほか、次による。ただし、やむを得ない場合は、契約担当官等の承認を得てその他の部品を使用することができる。

- 部品及び材料は、付図 1 及び付図 2 による。
- 電氣的な接触部には、防湿・防かび処理を施してはならない。

#### 2.2 構造・形状・寸法

構造、形状及び寸法は、付図 1 及び付図 2 による。ただし、1形の寸法の許容差は、表 2 による。

表 2 - 許容差

単位 mm

呼び寸法	材料又は加工方法による区分		注記
	切削・プレス及び成形 (中心距離を含む)	鑄造によるもの	
6以下	±0.2	±0.4	総合組立寸法の許容差は、各個の寸法許容差の和の範囲内にあるものとする。
6を超え18以下	±0.3	±0.5	
18を超え50以下	±0.4	±0.6	
50を超え125以下	±0.6	±0.8	

### 2.3 質量

質量は、表 3 を標準とする。

表 3 - 質量

単位 g

名称	質量
電けん, 携帯形, 1形	100
電けん, 携帯形, 2形	420

### 2.4 性能

#### 2.4.1 一般的性能

一般的性能は、NDS C 0002 の 2.1(一般的要求事項)によるほか、次による。

- レバーは、左右に極端ながたがあってはならない。
- バンドは、電けんを固定した場合、極端ながたがあってはならない。
- 丁番部(開閉止金、開閉用軸及び開閉板をいう。以下同じ。)の強さは、丁番部を同一平面上に開いた状態でバンドを固定し、開閉用軸に平行に5.88 N・mのトルクを加えたとき異常があってはならない。

#### 2.4.2 電氣的性能

電氣的性能は、常温常湿において端子間及び端子と取付けねじの間において、次の各項の規定を満足するものとする。ただし、接点の透き間は1 mm以上離すこと。

- 絶縁抵抗は、500 V絶縁抵抗計で測定したとき、50 MΩ以上とする。
- 耐電圧は、50 Hz又は60 Hz500 Vの正弦波に近い交流電圧を加えたとき、1分間これに耐えるものとする。

### 2.5 製品の表示

製品の表示を必要とするときは、付図2に示す位置に銘板を取り付けるものとし、細部は調達要領指定書の指定するところによる。

## 3 品質保証

### 3.1 検査

検査は、表 4 によるほか、契約担当官等の定める監督・検査実施要領による。

表 4 - 検査

検査項目	試験方法	判定基準
丁番部の強さ	2.4.1による。	2.4.1 c)による。
絶縁抵抗	2.4.2による。	2.4.2 a)による。
耐電圧	2.4.2による。	2.4.2 b)による。

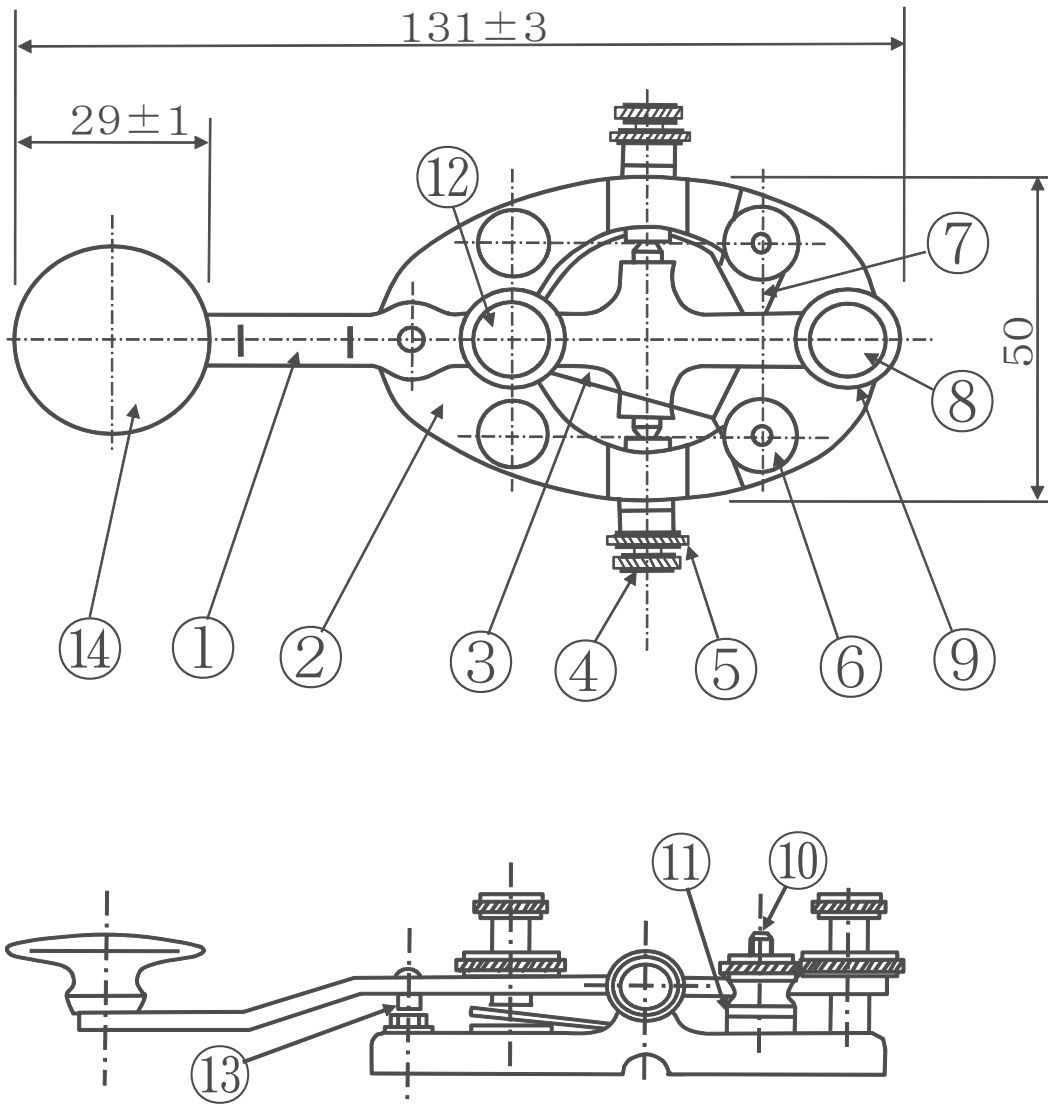
#### 4 出荷条件

包装は、商慣習による。

#### 5 その他の指示

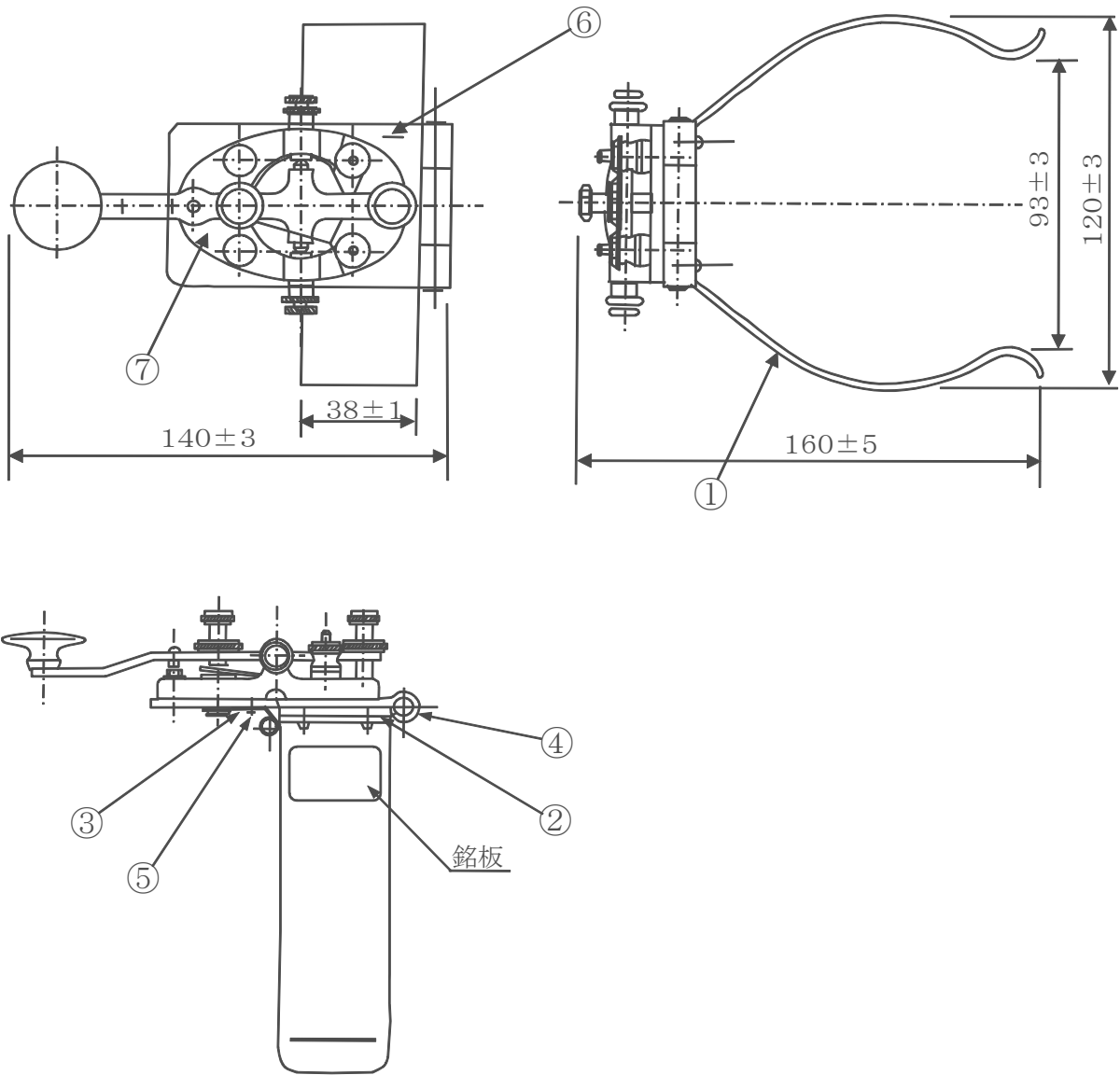
契約の相手方は、電けんの製作に先立ち承認用図面を提出し、契約担当官等の承認を得なければならない。

単位 mm



14	ツマミ	合成樹脂(ねじ:黄銅)	1	(ねじ:ニッケルめっき)
13	下部接点	合金(銀40%, 銅60%)	1	
12	調整ねじ	黄銅	1	ニッケルめっき, φ 11左斜ローレット加工後両側面取り
11	端子用座金	黄銅	2	ニッケルめっき
10	端子用ねじ	黄銅	2	ニッケルめっき
9	調整ナット	黄銅	2	ニッケルめっき, φ 16左斜ローレット加工後両側面取り
8	調整ねじ	黄銅	1	ニッケルめっき, φ 11左斜ローレット加工後両側面取り
7	リード金具	銅	1	ニッケルめっき
6	端子金具	黄銅	2	ニッケルめっき, φ 12左斜ローレット加工後面取り
5	レバー受けナット	黄銅	2	ニッケルめっき, φ 12左斜ローレット加工後面取り
4	レバー受けねじ	青銅鋳物	2	ニッケルめっき, φ 11左斜ローレット加工後面取り
3	押上げばね	バネ用洋白	1	銅ニッケルめっき
2	電けん台	合成樹脂	1	φ 3-3.5及びφ 2.5タップ真鍮埋込
1	レバー	鋼	1	銅ニッケルめっき
番号	品名	材料	数量	注記
図番	付図1	名称	電けん, 携帯形, 1形	
			尺度	—
防 衛 省				

単位 mm



7	電けん, 携帯形, 1形	付図 1 による。	1	_____	
6	コード止金	鋼	1	パーカライジング後黒色半つや塗装	
5	開閉止金	鋼又はりん青銅	1	パーカライジング後黒色半つや焼付塗装	
4	開閉用軸	鋼	1	パーカライジング塗装	
3	開閉板	鋼	1	パーカライジング後黒色半つや焼付塗装	
2	バンド取付板	鋼	1	パーカライジング後黒色半つや焼付塗装	
1	バンド	鋼	1	パーカライジング後黒色半つや焼付塗装	
番号	品名	材料	数量	注記	
図番	付図 2	名称	電けん, 携帯形, 2形	尺度	—
防 衛 省					