

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

7						尺 度	2.5/1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
6								栗	檜	山	三	SJ-5A
5	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni				'19,04,02 原	'19,04,02 澤	'19,04,02 本	'19,04,02 村	
4	中心コンタクト	リン青銅	1	Au								
3	ホルダー	黄銅	1	Ni		単 位	mm					
2	絶縁体	テフロン	1	--		日 付	2019.04.02	投 影 法	◎	▲	Logo	株式会社 トコネ TO-CONNE CO.,LTD.
1	シェル	黄銅	1	Ni								図 番
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考							K-0525431

仕 様 書

品 名 SJ-5A S型プラグコネクタ

No. 0522112

図 番 K-0525431

定 格 1 参考規格

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 公称インピーダンス

50Ω

4 周波数範囲

DC~3.2GHz

5 使用温度範囲

-40℃~+85℃



株式会社 **トーコネ**
TO-CONNE CO.,LTD.

項 目		条 件	規 格	
1 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す (図番 K-0525431)	異常のないこと	
	材 質			
	仕上げ及び表示			
4	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 7	電 気 的 特 性	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	
	接触抵抗			
7	電圧定在波比	周波数帯域 DC~3.2GHzまで	1.2以下	
8	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	機 械 的 特 性	ケーブル引張強度	軸方向引張力 147N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	ねじ部に変形などの異常のないこと
11		雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージにて 1.0N以上	異常のないこと
12	適合ケーブル	5D-2V フジクラ		

変更履歴		日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三 19.04.02 村	 山 19.04.02 本	 檜 19.04.02 澤	 栗 19.04.02 原

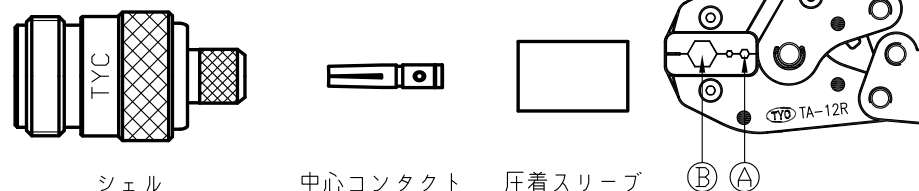
SJ-5A 取付仕様書 (TA-12R)
中心コンタクト圧着式

適合ケーブル フジクラ 5D-2V

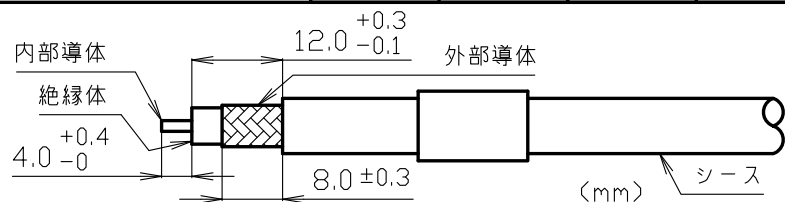
専用圧着工具
TA-12R

図番
K-0525431

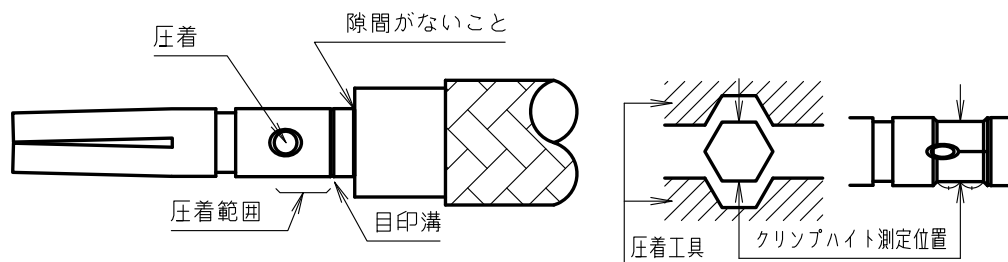
部品構成



製図	検図	承認	確認
栗原 '19.04.10	檜澤 '19.04.10	山本 '19.04.10	三村 '19.04.10

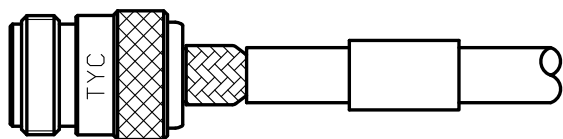


1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。

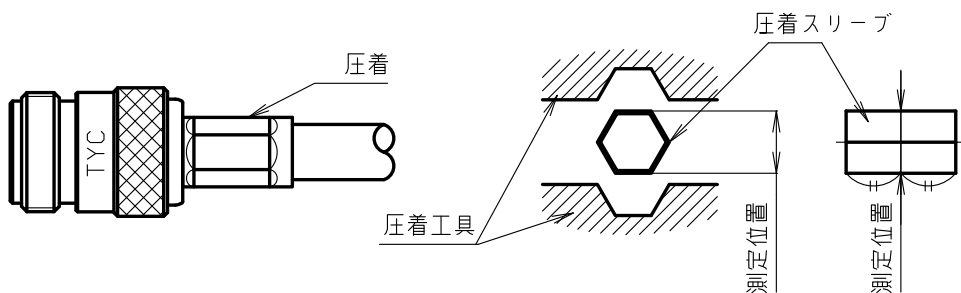


2 中心コンタクトを内部導体に装着し、圧着工具Aの部分で圧着する。圧着位置に注意して左図のクリンプ高さが以下の寸法に納まるようにする。

測定位置でのクリンプ高さは2.80mm以下



3 シェルを同軸ケーブル絶縁体と外部導体の間に装着する。(この時ピンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。)



4 装着が終わったら、圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具のB部で圧着して作業を完了する。この時、図中の位置でクリンプ高さ寸法を測定し、以下の寸法内に納まるようにする。

測定位置でのクリンプ高さ8.70mm以下

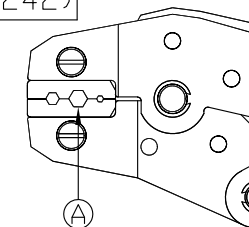
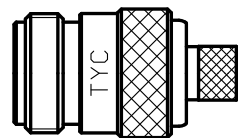
SJ-5A 取付仕様書 (TA-35)
中心コンタクト半田式

適合ケーブル フジクラ 5D-2V

専用圧着工具
TA-35
(本体表示: 53-8242)

図番
K-0525431

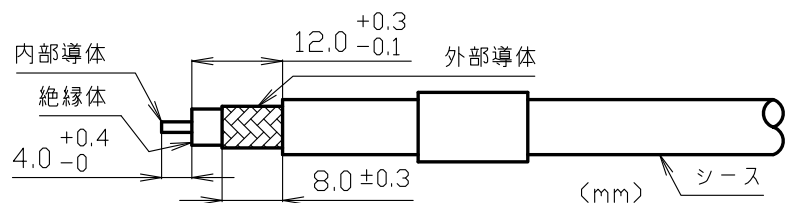
部品構成



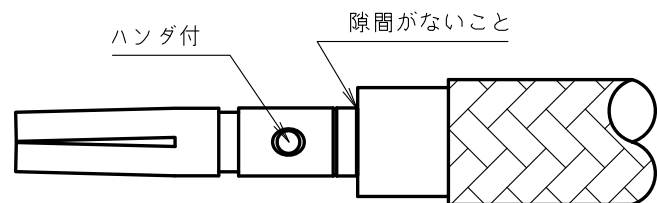
シェル 中心コンタクト 圧着スリーブ



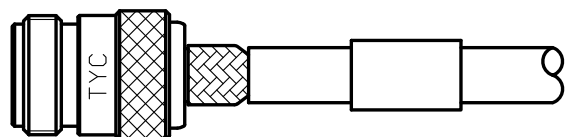
製図	検図	承認	確認
栗原	檜澤	山本	三村
'19.04.10	'19.04.10	'19.04.10	'19.04.10



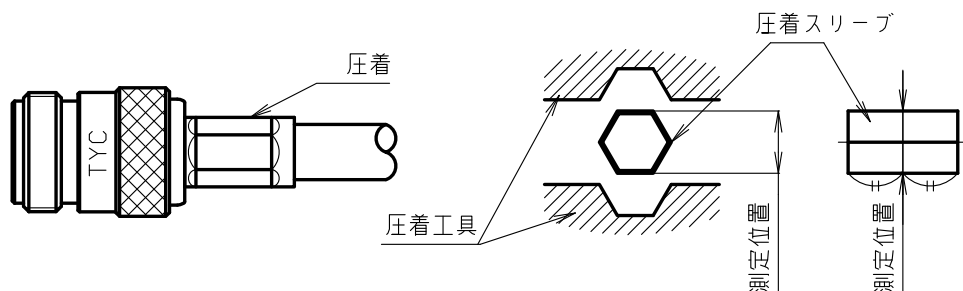
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。



2 中心コンタクトを内部導体に装着し、半田付けする。半田が盛り上がりがないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が無いよう注意しながら半田付けを行う。半田付け後中心コンタクトを軽く引張り、抜けないことを確認する。

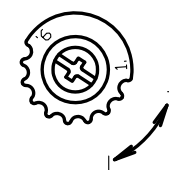


3 シェルを同軸ケーブル絶縁体と外部導体の間に装着する。(この時ピンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。)



4 装着が終わったら、圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具のA部で圧着して作業を完了する。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して下さい。

強度調節ダイヤル



測定位置でのクリンプ高さ8.35~8.50mm

◆TA-35をご使用の場合は、別紙「TA-35圧着工具 ご使用上の注意」を必ずお読みください。

TA-35圧着工具 ご使用上の注意

(本体表示：53-8242)



株式会社 **トーコネ**
TO-CONNE CO.,LTD.

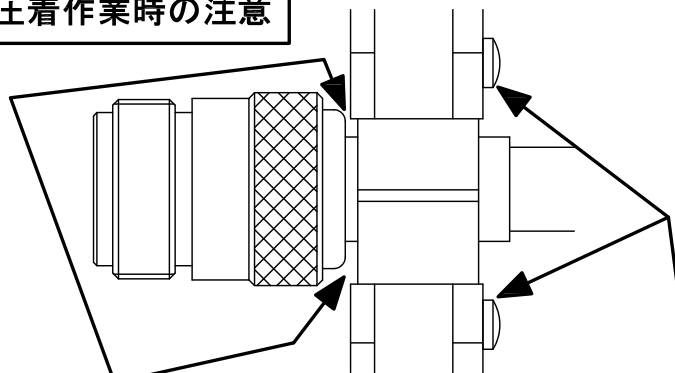
作成 確認

山
'12,11,14
本

檜
'12,11,14
澤

◆TA-35圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

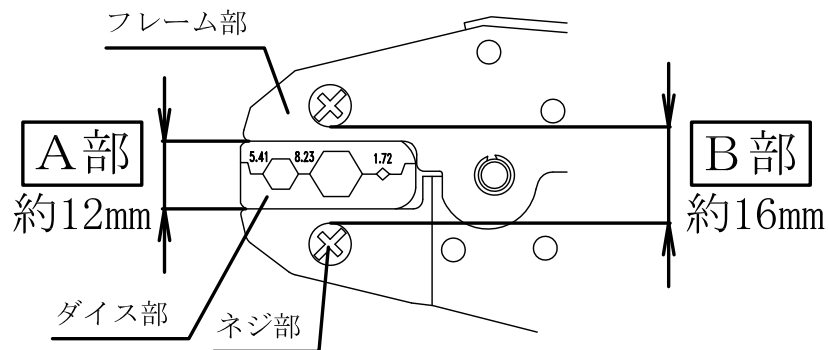
圧着作業時の注意



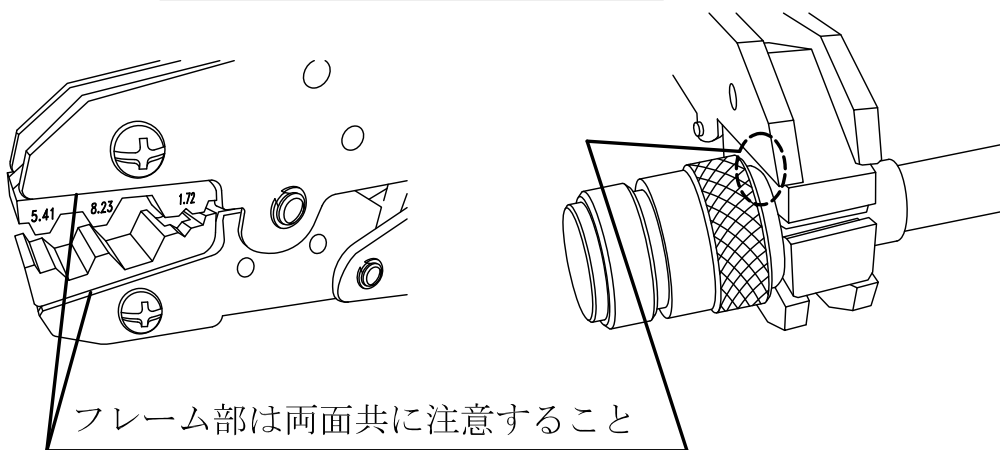
① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

A部 ダイス幅よりもフレーム部の幅が大きく、コネクタの圧着部付近が
下記寸法よりも大きいコネクタは接触しないよう注意が必要です。

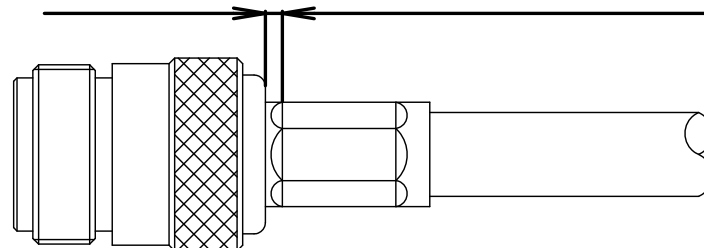


B部 圧着部付近が16mmを超えるコネクタは圧着工具のネジ部が
当たらないように、向きを変えて作業してください。



※注1

仕上がり状態で、下記範囲が1.5mm以下
になるように作業をおこなってください。



SJ-5A 取付仕様書 (TA-12S 圧着工具)

適合ケーブル

フジクラ 5D-2V

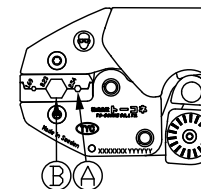
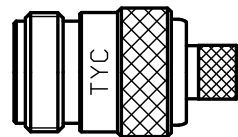
専用圧着工具
TA-12S

図番
K-0525431



製図	検図	承認	確認
栗原	檜澤	山本	三村
'20,12,04	'20,12,04	'20,12,04	'20,12,04

部品構成

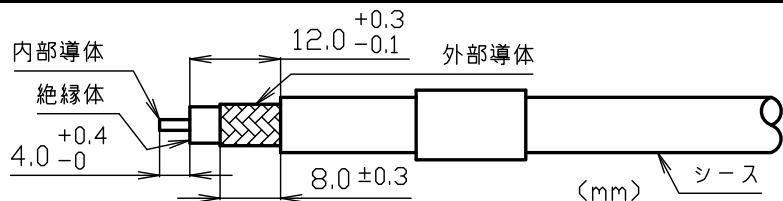


シェル

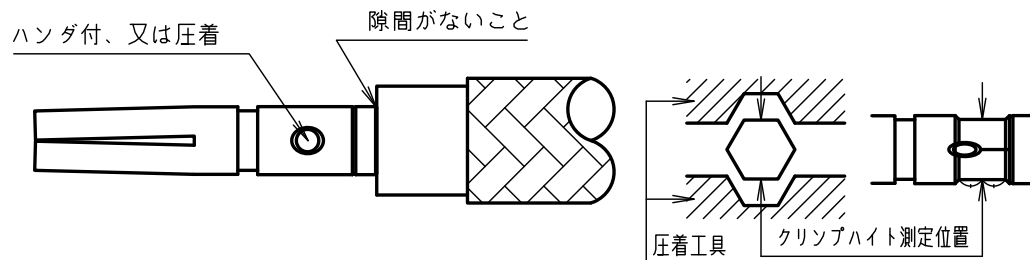
中心コンタクト

圧着スリーブ

Ⓑ Ⓐ



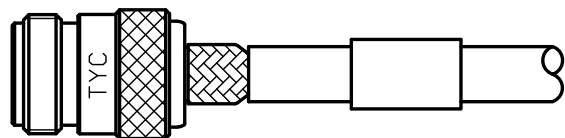
- 1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。



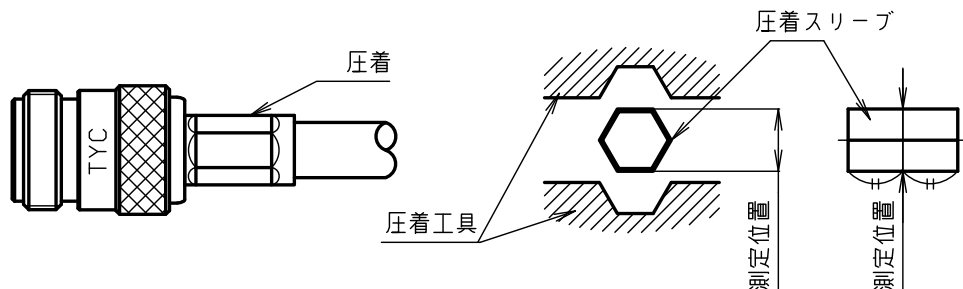
- 2 中心コンタクトを内部導体に装着しハンダ又は圧着工具Aの部で圧着する。ハンダの場合は、出っ張りが無いこと。圧着の場合、圧着位置に注意して左図のクリンプ高さが以下の寸法に納まるように工具の強度調整ダイヤルを設定し圧着をして下さい。

測定位置でのクリンプ高さ2.63~2.73mm

強度調整ダイヤル



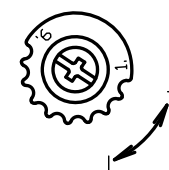
- 3 シェルを同軸ケーブルと絶縁体と外部導体の間に装着する。(この時プチンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。)



- 4 装着が終わったら、圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具のB部で圧着して作業を完了する。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して下さい。

測定位置でのクリンプ高さ8.53~8.62mm

強度調整ダイヤル



◆TA-12Sをご使用の場合は、別紙「TA-12S/24S圧着工具 ご使用上の注意」を必ずお読みください。

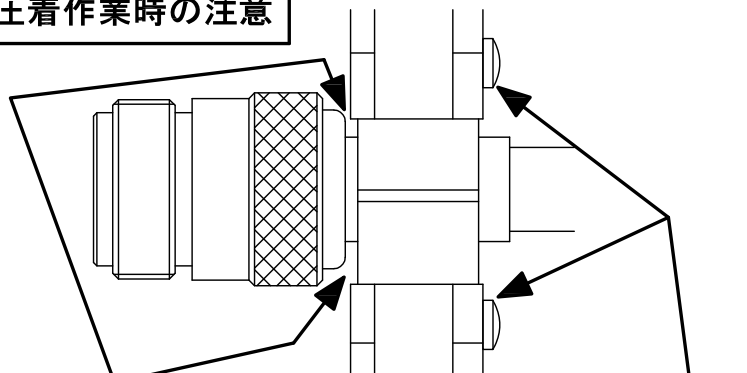
TA-12S/24S圧着工具 ご使用上の注意



作成	確認
栗原	山本
'21,02,09	'21,02,09

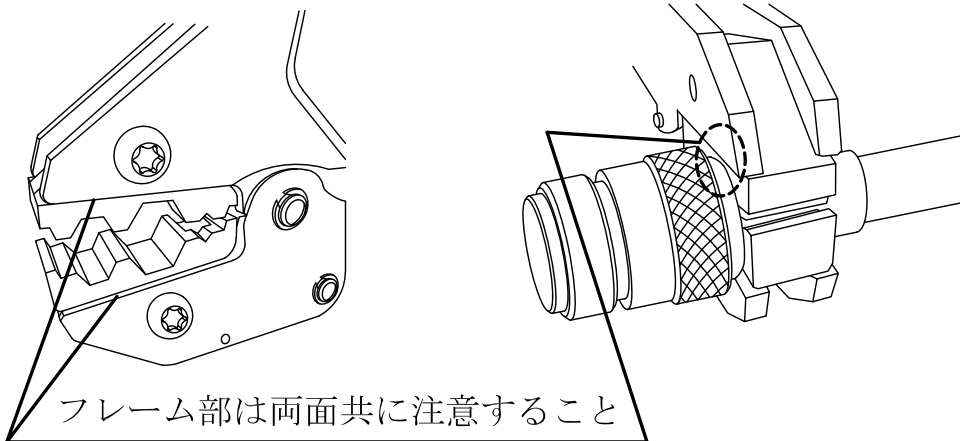
◆該当圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

圧着作業時の注意



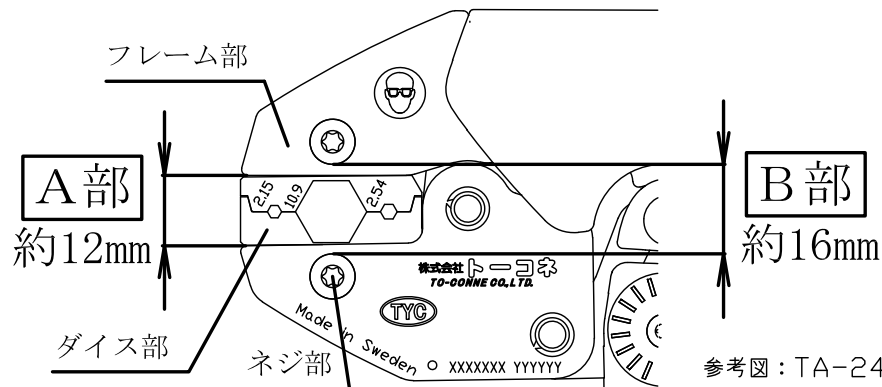
① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意



フレーム部は両面共に注意すること

A部 ダイス幅よりもフレーム部の幅が大きく、コネクタの圧着部付近が下記寸法よりも大きいコネクタは接触しないよう注意が必要です。



参考図：TA-24S

B部 圧着部付近が16mmを超えるコネクタは圧着工具のネジ部が当たらないように、向きを変えて作業してください。

※注1

仕上がり状態で、下記範囲が1.5mm以下になるように作業をおこなってください。

