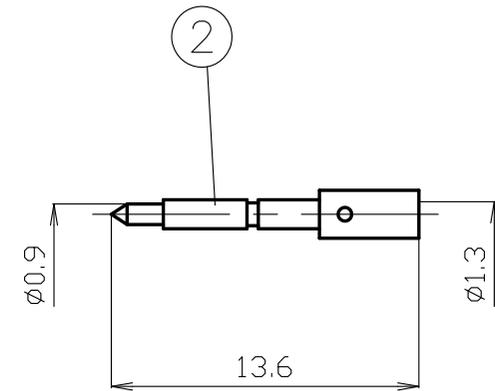
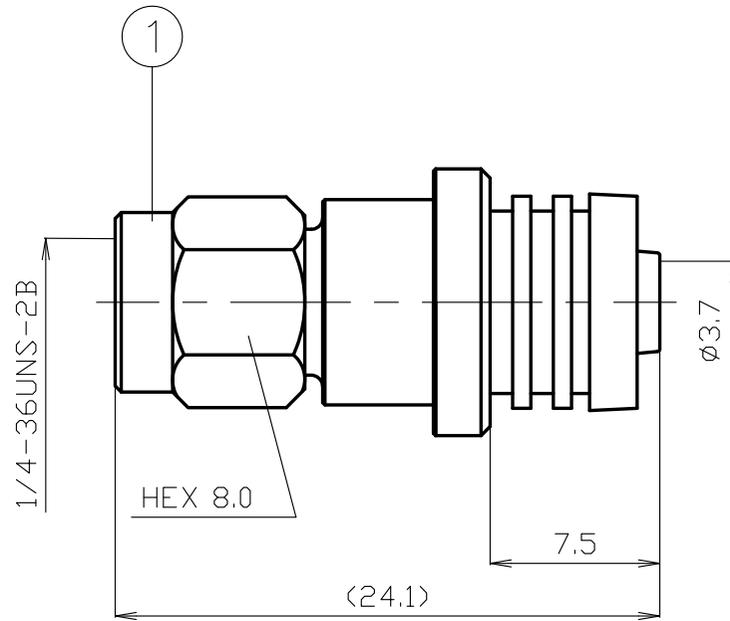


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	RoHS表記 追記	2016.03.28	(山本)
△3			
△4			
△5			



RoHS Compliant Cd $\leq 75$ ppm	
REMARKS	BRASS: Cd $\leq 75$ ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位	日付	製図	検図	承認	確認	品名
7								製図	検図	承認	確認	品名 SMAP-3.5SW
6							尺 度	渡邊	檜	山	三	
5							3/1	'16.03.28	'16.03.28	'16.03.28	'16.03.28	図番 S-111807
4							直弘	澤	本	村		
3							單位	投影法	Logo	株式会社	トコネ	株式 TO-CONN CO.,LTD.
2	中心コンタクト	黄銅	1	Au		mm	日付	2002.10.07	◎	◎		
1	本体	黄銅	1	Ni								

# 仕様書

品名 SMAP-3.5SW

No. 1110607

図番 S-1111807

株式会社トーコネ

定格 1 参考規格 JEITA RC-5234  
 2 定格電圧 AC 500V  
 3 公称インピーダンス 50Ω  
 4 定格周波数 6,000MHz

確認	検印	作成
山 23.05.26 本	栗 23.05.26 原	檜 23.05.26 澤

項目		条件	規格
1	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す	異常のないこと
2		(図番 S-1111807)	
3			
4	電 気	絶縁抵抗 DC 500V	5000MΩ以上
5		耐電圧 AC 750V 1分間	異常のないこと
6	的 特 性	接触抵抗 接触間の電圧降下は、約1kHzの交流又は直流で1mVを超えない方法にて	中心コンタクト間 3mΩ以下 外部コンタクト間 4mΩ以下
7		電圧定在波比 DC~6GHz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		ケーブル接続強度 軸方向引張力 98N以上	異常のないこと
10	耐 候 性	結合部接続強度 軸方向引張力 180Nを加えたとき	ねじ部の変形などの異常がないこと
11		防水性 IPX7	コネクタ内部に浸水がないこと
12	適合ケーブル	3.5D-FAV、3.5D-XFB	

GKQM-19-1

変更履歴		日付
1	電圧定在波比 使用工具による特性 追記	2016.04.15
2	TA-12Rに関する表記削除、電圧定在波比 表記変更	2023.05.26
3		

SMAP-3.5SW 取付仕様書 (TA-12S 圧着工具)

適合ケーブル 3.5D-FAV、3.5D-XFB

専用圧着工具  
TA-12S

図番 S-1111807

製図	検図	承認	確認
栗 '20,12,04 原	檜 '20,12,04 澤	山 '20,12,04 本	三 '20,12,04 村



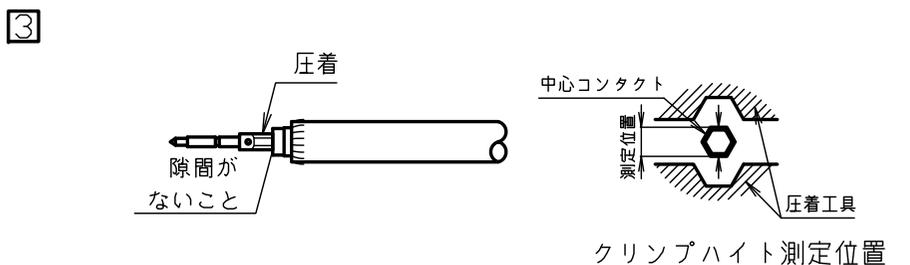
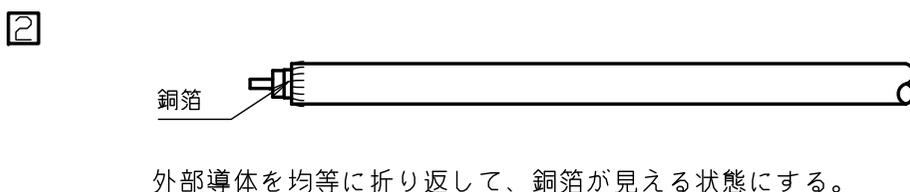
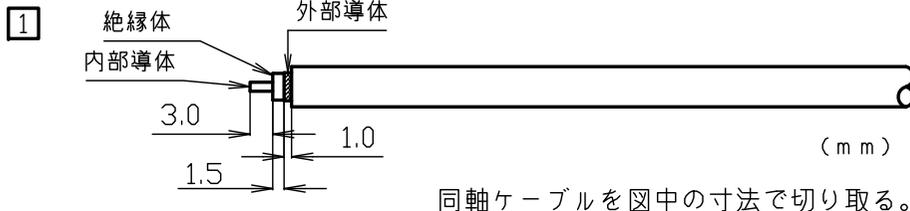
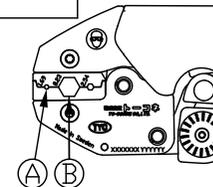
部品構成



シェル



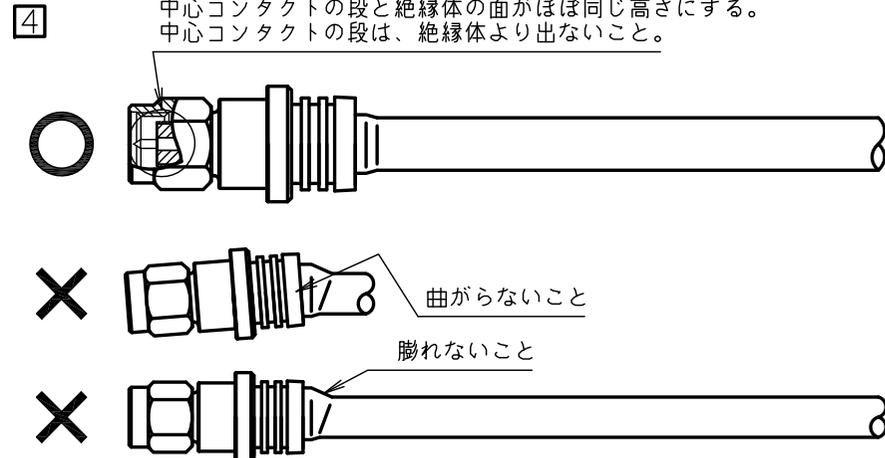
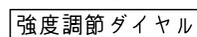
中心コンタクト



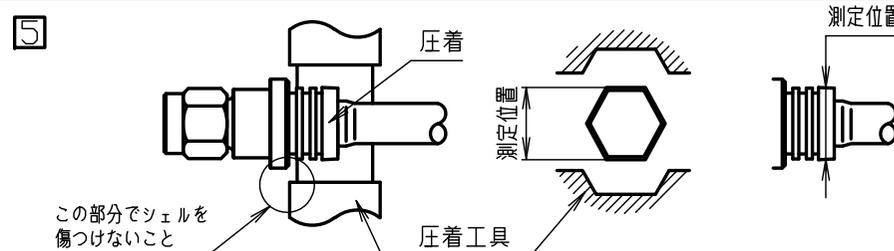
中心コンタクトを内部導体に装着し圧着工具Aの部分で圧着する。  
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより  
工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行う。  
測定位置でのクリンプハイト1.88~2.01mm

注意

- 1 中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
- 2 銅箔が中心コンタクトと接触していないか確認すること

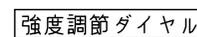


シェルを同軸ケーブルの外部導体と銅箔の間に真っ直ぐ入るように装着し  
中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。  
この時にコネクターが曲がったりケーブルが膨れたりしない事。



この部分でシェルを傷つけないこと

スリーブ部を圧着工具のBの部分で圧着させ作業を完了する。  
この時、圧着工具でシェルを傷付けないように注意すること。  
図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の  
強度調整ダイヤルを設定して作業を行なう。  
測定位置でのクリンプハイト8.50~8.65mm



◆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。

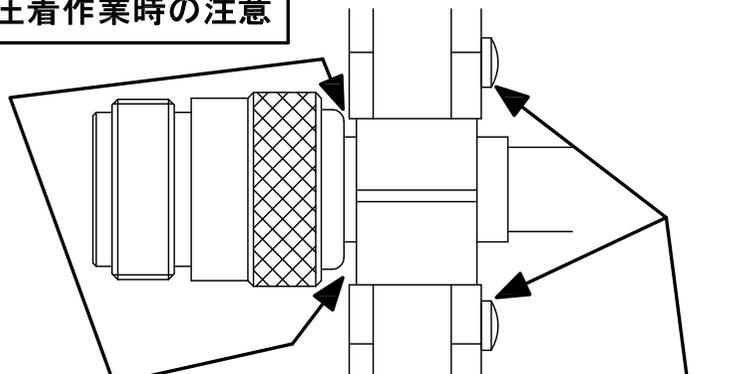
# TA-12S/24S圧着工具 ご使用上の注意



作成	確認
栗原	山本
'21,02,09	'21,02,09

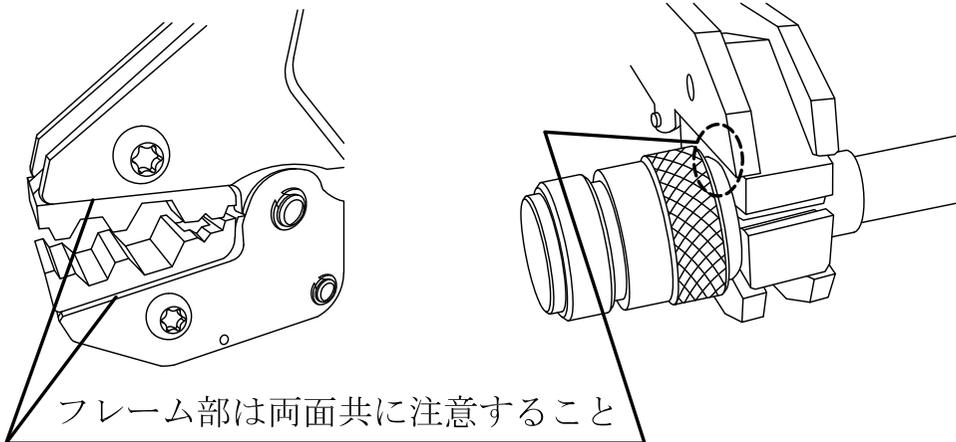
◆該当圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。  
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

## 圧着作業時の注意



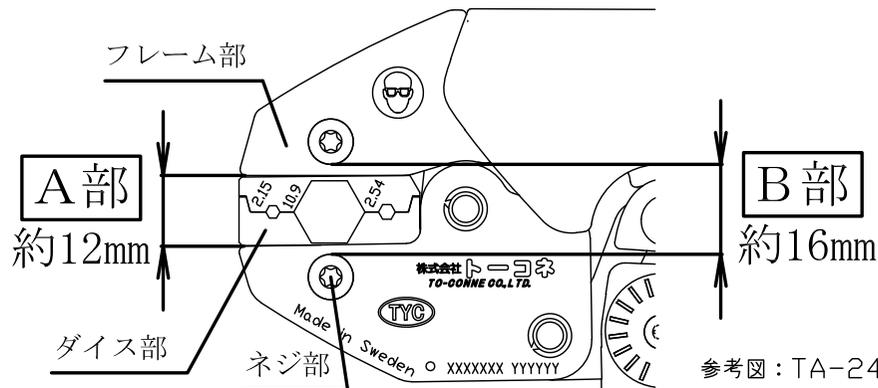
① フレーム部に当たらないように  
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

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。

