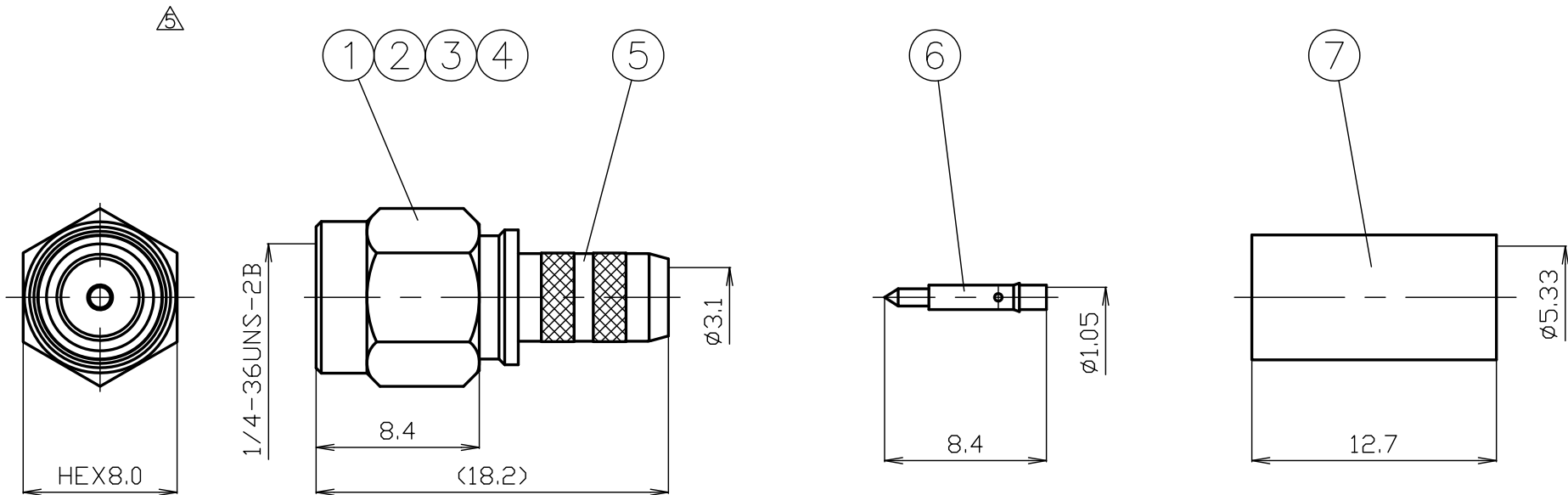


番号	変更・記事	日付	確認	番号	変更・記事	日付	確認
△	RoHS表記 変更	2016.03.29	済	△	書式変更につき改図	2005.09.29	済
△	圧着スリーブ 材質誤記修正 「黄銅」→「銅」	2020.07.20	(以米)	△	社名変更	2012.01.05	済
△				△	ベリリウム銅→ステンレスに変更	2012.01.30	済
△				△	RoHS表記 追記	2012.01.30	済
△				△	外觀図 表示変更	2012.01.30	済

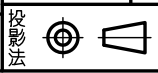


△△

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

△△

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	日付	製図	検図	承認	確認	品名
7	圧着スリーブ	銅	1	Ni		97.09.13	渡邊	檜	山	三	SMAP-58A-K
6	中心コンタクト	黄銅	1	Au			'20,07,20	'20,07,20	'20,07,20	'20,07,20	
5	シェル	黄銅	1	Ni			直弘	澤	本	村	
4	絶縁体	テフロン	1	--							
3	保持リング	ステンレス	1	--							
2	ガスケット	シリコンゴム	1	--							
1	接続ナット	黄銅	1	Ni							
番号	部品名	材質	数量	処理	備考	日付	製図	検図	承認	確認	品名



図番 S-1110875

仕 様 書

品 名 SMAP-58A-K

No. 1110157

図 番 S-1110875

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234
 2 使用周波数範囲 3GHz
 3 公称インピーダンス 50Ω
 4 使用温度範囲 -40℃～+85℃

確 認	検 印	作 成
山 17.01.17 本	檜 17.01.17 澤	渡邊 17.01.17 直弘

	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 (図番 S-1110875)	異常のないこと
2			
3			
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ以上
5	気 耐電圧	AC 750V 1分間	異常のないこと
6	的 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
7	特 電圧定在波比	0.5～3GHzまで	1.3以下
8	機 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	的 特 性	ケーブル接続強度	軸方向引張力 98N以上
10		結合部接続強度	軸方向引張力 180Nを加えたとき
11		適合ケーブル	RG-58/U、RG-58A/U

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2	絶縁抵抗規格 1000MΩ以上 → 5000MΩ以上 変更	2014. 03. 28
3	使用温度範囲、適合ケーブル 追記	2016. 03. 07
4	電圧定在波比 変更 「1.2以下」 → 「1.3以下」	2017. 01. 17

SMAP-58A-K 取付仕様書

適合ケーブル

RG-58/U RG-58A/U



専用圧着工具

TA-34 (本体表示: DCC 1113)
TA-35 (本体表示: 53-8242)

図番 S-1110875



作成	確認
渡邊 '16.04.18 直弘	山 '16.04.18 本

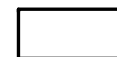
部品構成



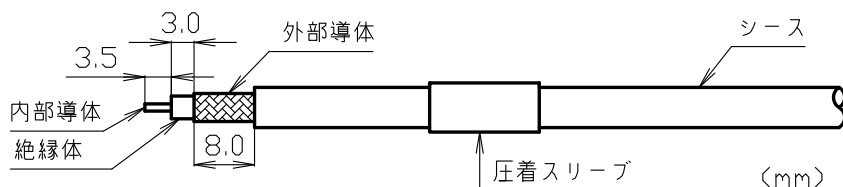
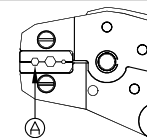
シェル



中心コンタクト

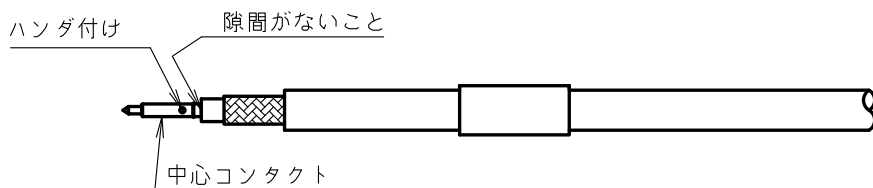


圧着スリーブ



番号	変更・記事	日付
△	クリンプ高さ追記	2010.11.19
△	適合ケーブル追記	2010.11.19
△	圧着工具 TA-35 追記	2011.04.21
△	社名変更	2012.01.05
△	クリンプ高さ変更「6.10~6.30mm」→「5.90~6.20mm」	2016.04.18

1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シースを図中の寸法で切りとる。

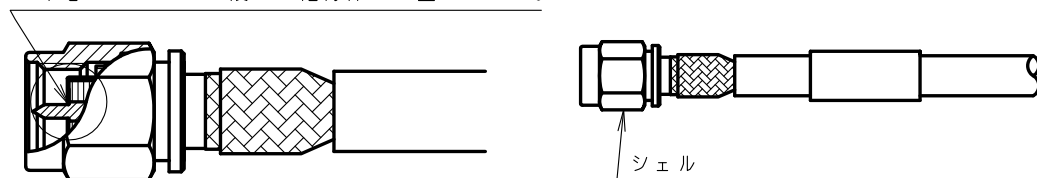


2 中心コンタクトを内部導体に装着して、ハンダ付けをする。

注意 1.ハンダが盛り上がらないこと
2.中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと

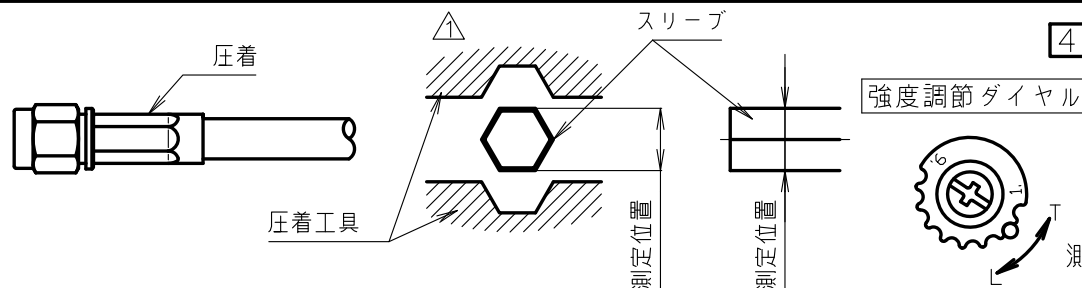
参考 ハンダこて20W ハンダφ0.6mm
ハンダ付け後、中心コンタクトを引っ張り抜けないかを確認すること。

中心コンタクトの段と絶縁体の面がほぼ同じ高さにする。
中心コンタクトの段は、絶縁体より出ないこと。



3 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。

注意：
中心コンタクトの段と絶縁体の面がほぼ同じ高さにする。
押し込み過ぎて、中心コンタクトの段が絶縁体より出ないこと。



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終了する。

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作業を行なう。

測定位置でのクリンプ高さ5.90~6.20mm