

RoHS Compliant Cd \leq 75 ppm

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

品名	SMAP-5F BA									
7 6 5 4 3 2 1	圧着スリーブ 中心コンタクト 本体 保持リング ガスケット 接続ナット 絶縁体	黄銅 黄銅 黄銅 ステンレス シリコンゴム 黄銅 テフロン	1 1 1 1 1 1 1	Ni Au Ni -- -- Ni --		尺度 3/1	製図 石 '20.08.26 川	検図 檜 '20.08.26 澤	承認 山 '20.08.26 本	確認 三 '20.08.26 村
番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位 mm	日付 2020.08.26	投影法 	株式会社 TO-CONNE CO., LTD. 	図番 I-1115711

仕 様 書

品 名 SMAP-5FBA

No. 1112238

図 番 I-1115711

定 格 1 参考規格

JEITA RC-5234

2 定格電圧

AC 500V

3 定格周波数

6GHz

4 公称インピーダンス 50Ω



株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

項目		条件	規格
1	構造形状	構造及び形状寸法	添付図に示す
2		材 質	(図番 I-1115711)
3		仕上げ及び表示	異常のないこと
4	電気的特性	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		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 中心コントタクト間 3mΩ以下 外部コントタクト間 4mΩ以下
7		電圧定在波比	DC～4GHzまで 1.2以下 4GHzを超えて6GHzまで 1.3以下
8	機械的特性	互換性	規格に準ずるコネクターと結合したとき 異常なく結合すること
9		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180Nを加えたとき 接続ナットに異常のないこと
11	耐候性	防水性	IPX7(糊付き収縮チューブ使用の条件とし 嵌合部に関しては嵌合防水とする) コネクター内部に 浸水がないこと
12		適合ケーブル	5D-FB(四国電線) 5D-FB-LITE(フジクラ・ダイヤ) L-5DFB(カナレ電気)

変更履歴		日付
1	適合ケーブル L-5DFB(カナレ電気)追記	2020.09.30
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
三 20.09.30 村	山 20.09.30 本	檜 20.09.30 澤	石 20.09.30 川

GKQM-7

SMAP-5FBA 取付仕様書

図番
I-1115711

LOYO 株式会社トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

製図	検図	承認	確認
井 '25.08.06 出	石 '25.08.06 川	檜 '25.08.06 澤	三 '25.08.06 村

適合ケーブル
△ 5D-FB(四国電線)
△ 5D-FB-LITE(フジクラ・ダイヤ)
△ L-5DFB(カナレ電気)

専用圧着工具
TA-35
(本体表示: 53-8242)

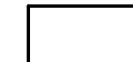
部品構成



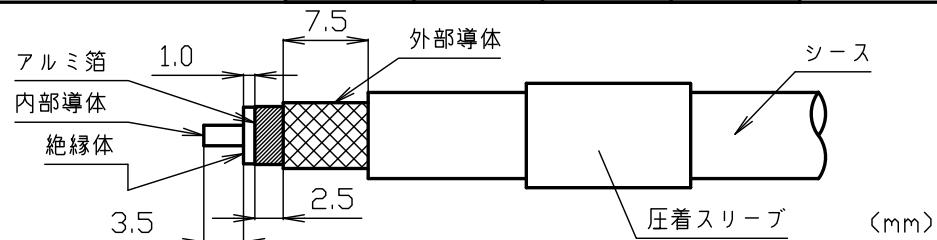
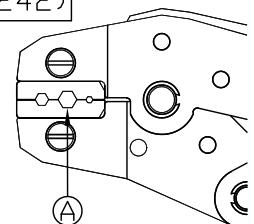
シェル



中心コンタクト

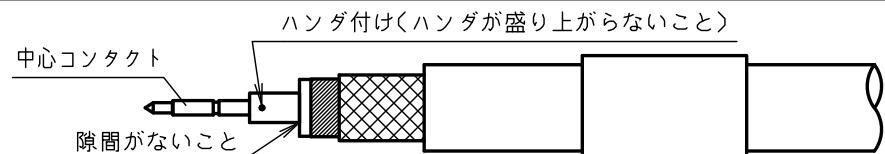


圧着スリーブ

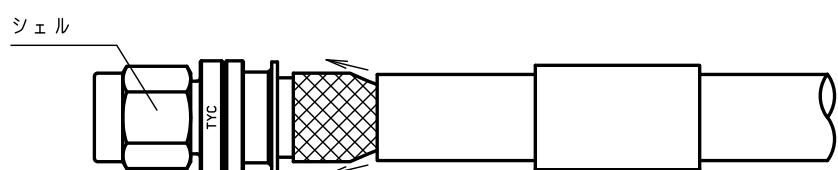


番号	変更・記事	日付	確認
△	適合ケーブル L-5DFB(カナレ電気)追記	2020.09.30	(本)
△	防水使用時のり付き収縮チューブについての注記 追記	2025.08.06	(予想)

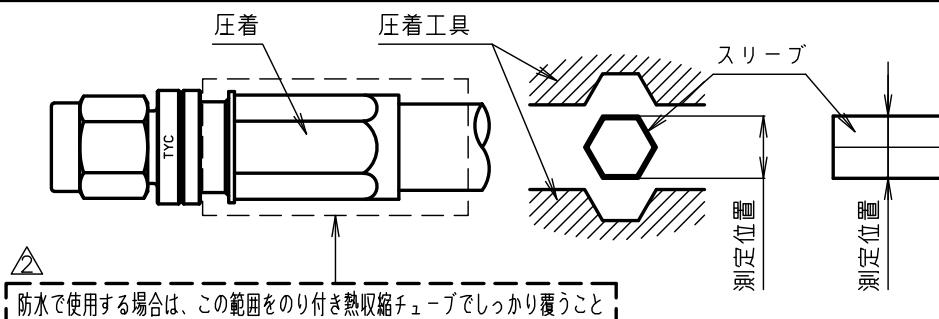
- ① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通して、シース、外部導体、アルミ箔、絶縁体を図中の寸法で切りとる。
※ケーブル絶縁体に切粉など附着物が残っていないか確認すること。



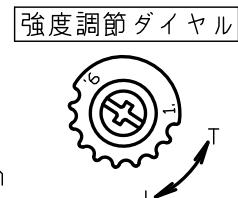
- ② 中心コンタクトを内部導体に装着して、ハンダ付けをする。
注意 1.ハンダが盛り上がらないこと。
2.中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと。
ハンダ付け後、中心コンタクトを引っ張り抜けないかを確認すること。



- ③ シェルを同軸ケーブルのアルミ箔と外部導体の間に挿入する。
(奥まで挿入後中心コンタクトが定位位置に入ったことを確認する。)
※アルミ箔付きのケーブルはめくれ等変形の無いように注意し、外部導体のみ外側に出すこと。



- 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△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、クリンプハイイト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ハイイト 8.53~8.69mm
注: 防水で使用する場合は、左記で示した範囲にのり付き熱収縮チューブで加工する。
この時、熱収縮チューブ両端の"のり部分"がコネクタ及びケーブルに1周密着していることを確認する。

TA-35圧着工具 ご使用上の注意

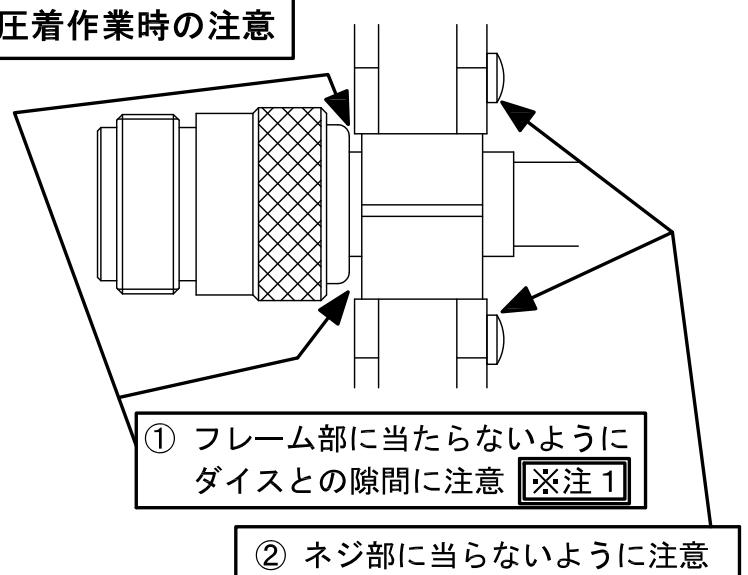
(本体表示: 53-8242)



作成	確認
山 '12.11.14 本	檜 '12.11.14 澤

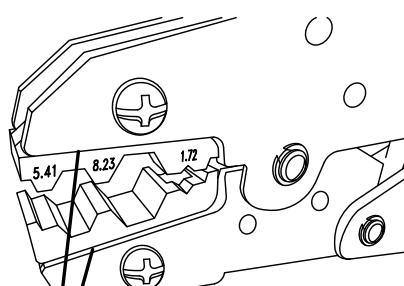
◆TA-35圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクターの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクターに
キズがつく場合があります。

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**

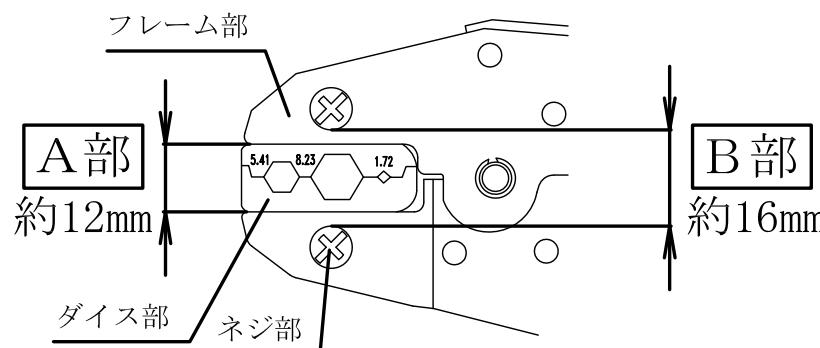
② ネジ部に当たらないように注意



フレーム部は両面共に注意すること

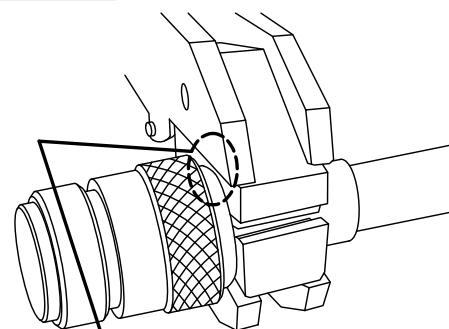
A部

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



B部

圧着部付近が 16 mm を超えるコネクター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 1.5 mm 以下
になるように作業をおこなってください。

