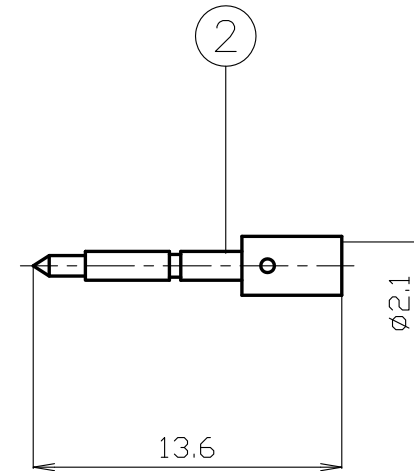
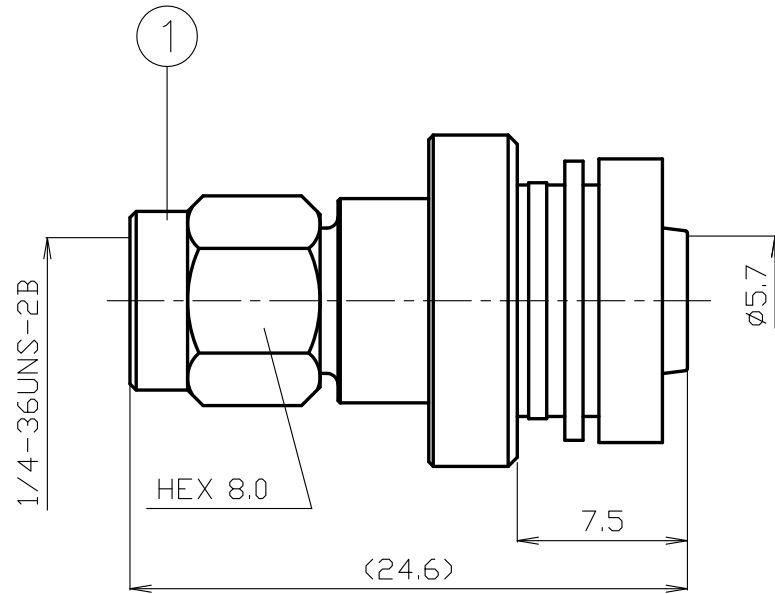


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	RoHS表記 追記	2016.03.28	(山本)
△3			
△4			
△5			



RoHS Compliant $Cd \leq 75ppm$	
REMARKS	BRASS: Cd $\leq 75ppm$ 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							尺度 3/1	渡邊	檜	山	三	SMAP-5FSW
6								'16.03.28	'16.03.28	'16.03.28	'16.03.28	
5								直弘	澤	本	村	
4												
3												
2	中心コンタクト	黄銅	1	Au		mm						
1	本体	黄銅	1	Ni			2002.07.25					
番号	部品名	材質	数量	処理	備考			投影法		株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.		図番 S-1111761

# 仕 様 書

品 名 SMAP-5FSW

No. 1110577

図 番 S-1111761

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 14.05.12 本	檜 14.05.12 澤	山 14.05.12 本

	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-1111761)	
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	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を越えない方法にて	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~4GHzまで (5D-SFA-LITE) DC~6GHzまで (5D-SFA)	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 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	ねじ部の変形などの 異常がないこと
11	耐 候 性	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 5D-SFA、5D-SFA-LITE	

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

# SMAP-5FSW 取付仕様書 (TA-24R)

適合ケーブル 5D-SFA-LITE

専用圧着工具  
TA-24R

図番 S-1111761



作成	確認
栗 '16.01.07 原	山 '16.01.07 本

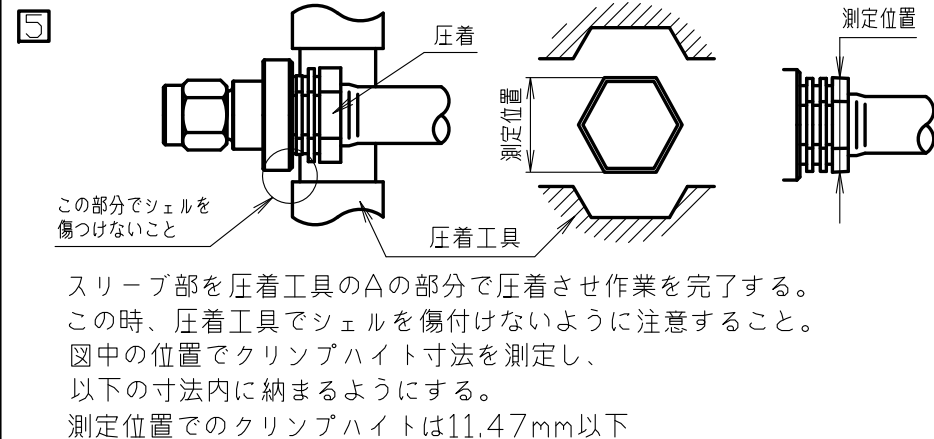
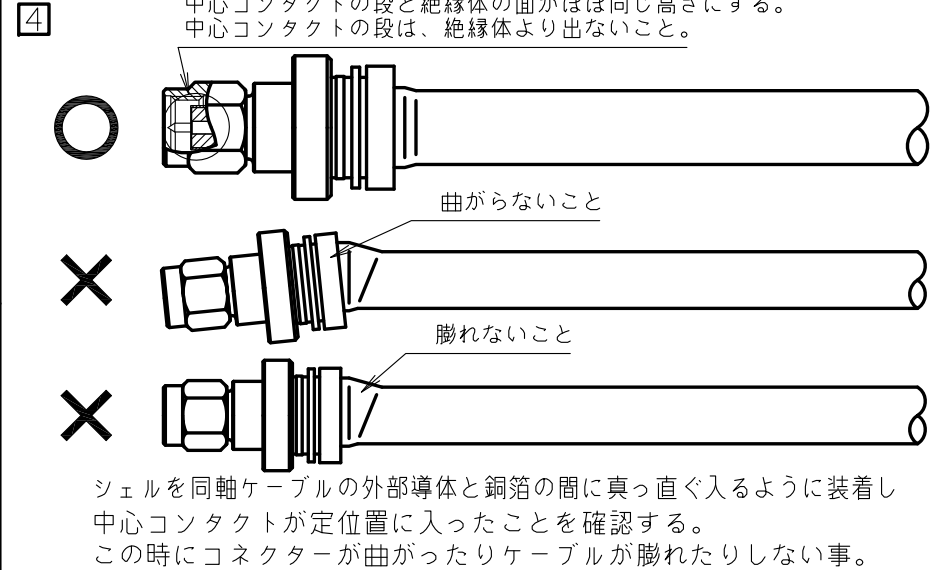
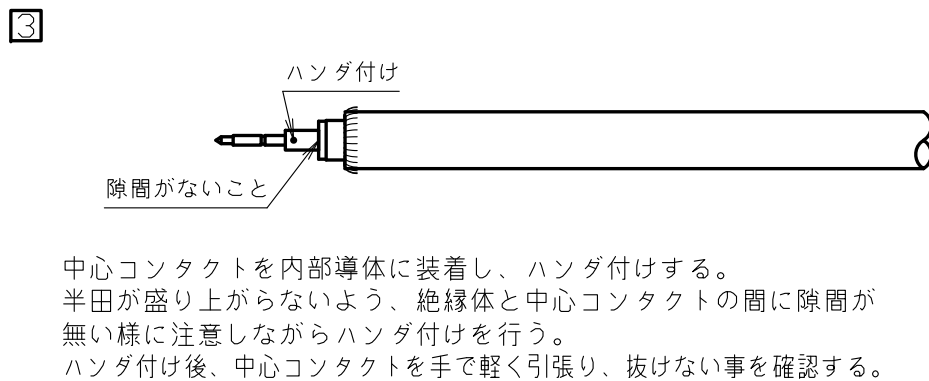
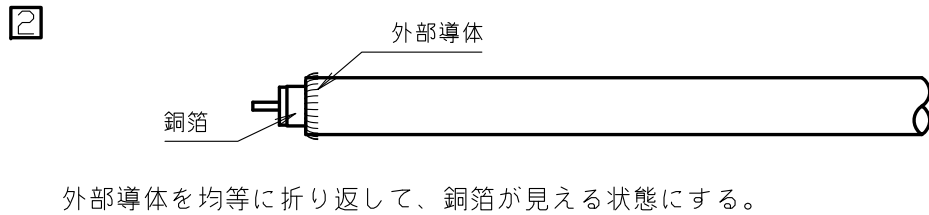
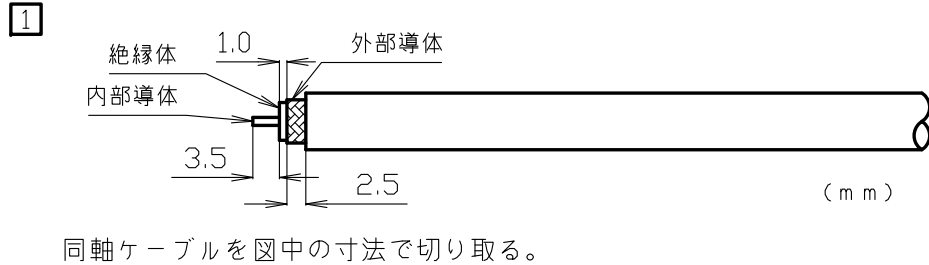
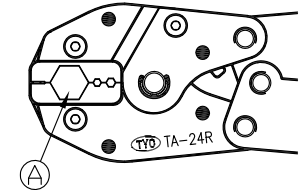
部品構成



シェル



中心コンタクト



SMAP-5FSW 取付仕様書 (TA-24S圧着工具)

適合ケーブル 5D-SFA、5D-SFA-LITE

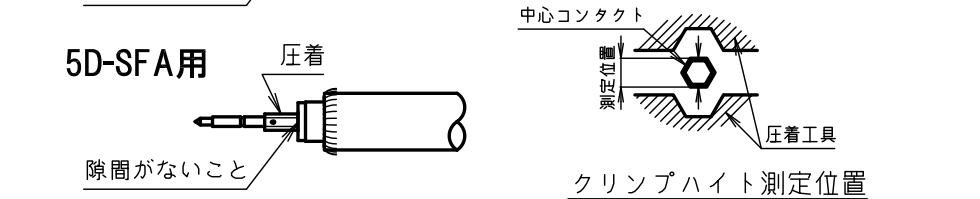
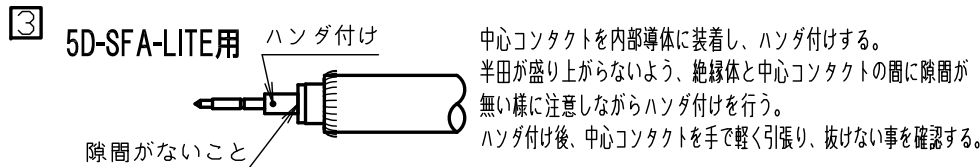
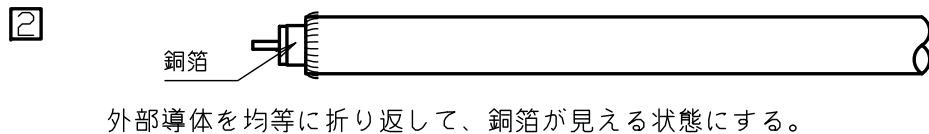
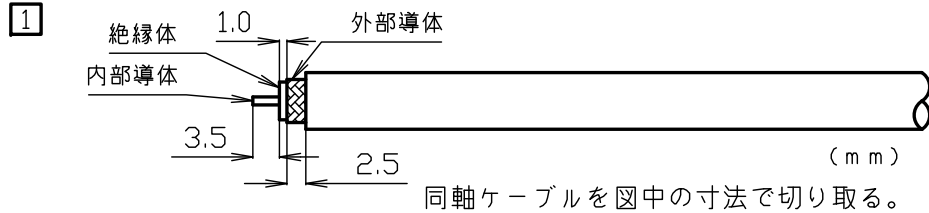
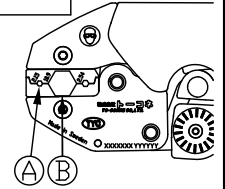
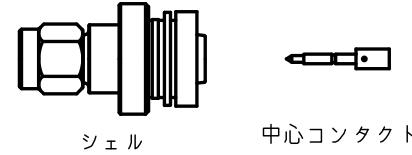
専用圧着工具  
TA-24S

図番 S-1111761

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



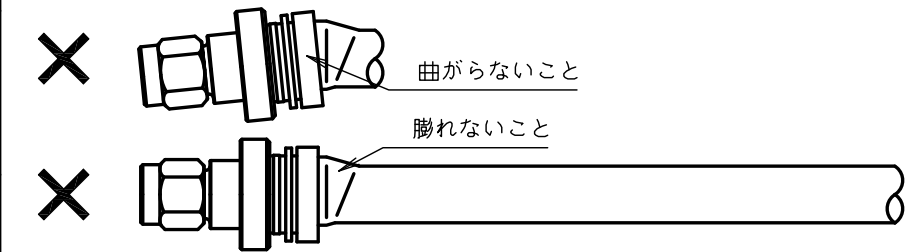
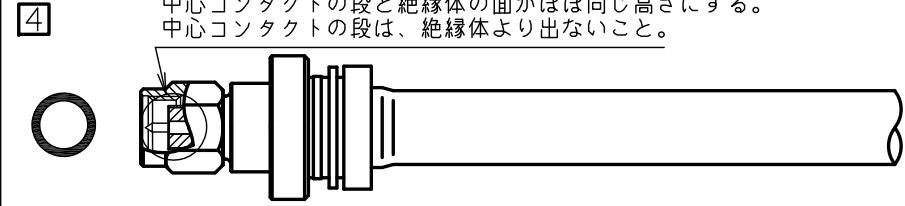
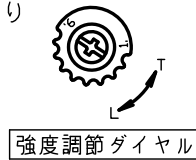
部品構成



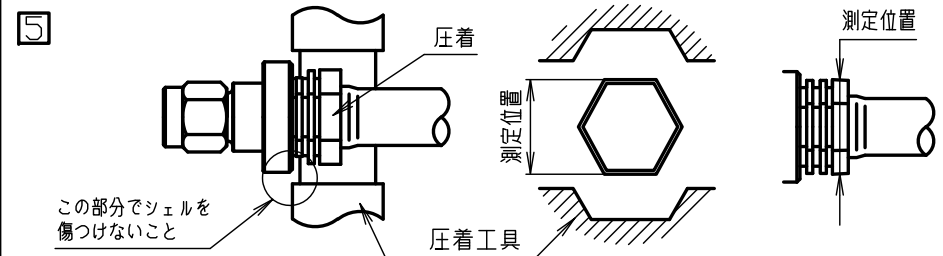
中心コンタクトを内部導体に装着し圧着工具Aの部分で圧着する。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行う。測定位置でのクリンプ高さ2.33~2.48mm

注意

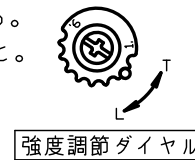
- 1 中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
- 2 銅箔が中心コンタクトと接触していないか確認すること



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。この時にコネクタが曲がったりケーブルが膨れたりしない事。



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つけないように注意すること。図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さ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高さ11.20~11.36mm



◆TA-24S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。

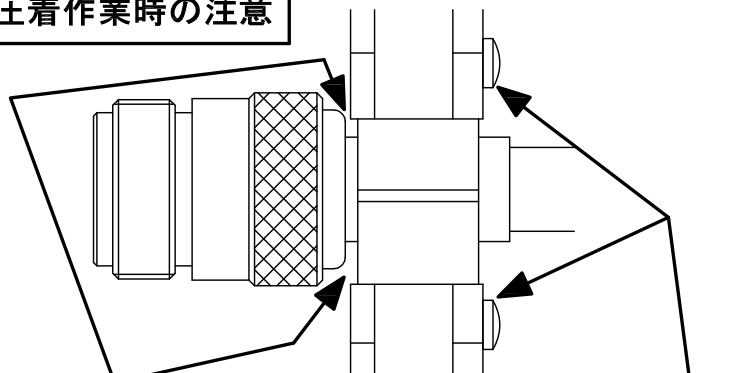
# TA-12S/24S圧着工具 ご使用上の注意



作成	確認
栗原	山本
'21,02,09	'21,02,09

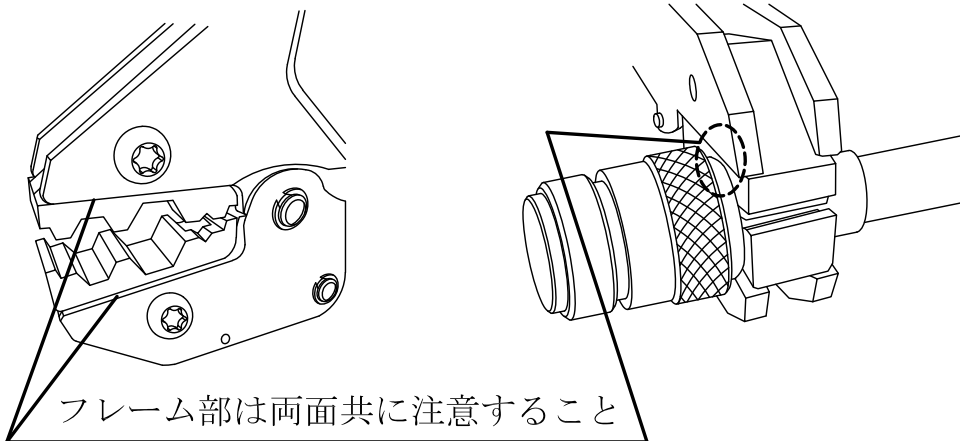
◆該当圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。  
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

## 圧着作業時の注意



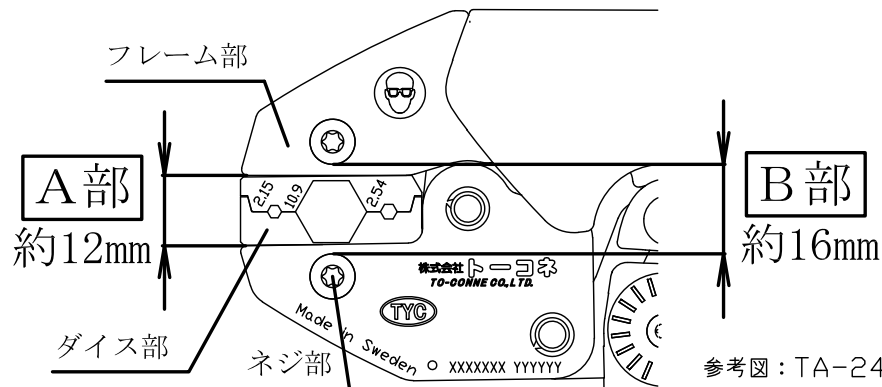
① フレーム部に当たらないように  
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

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。



**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。

