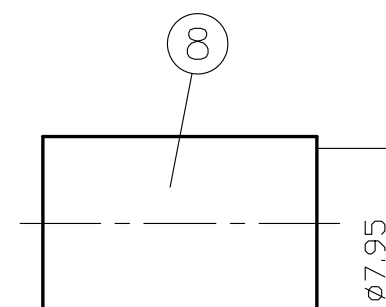
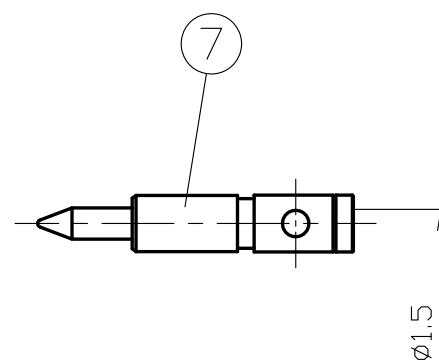
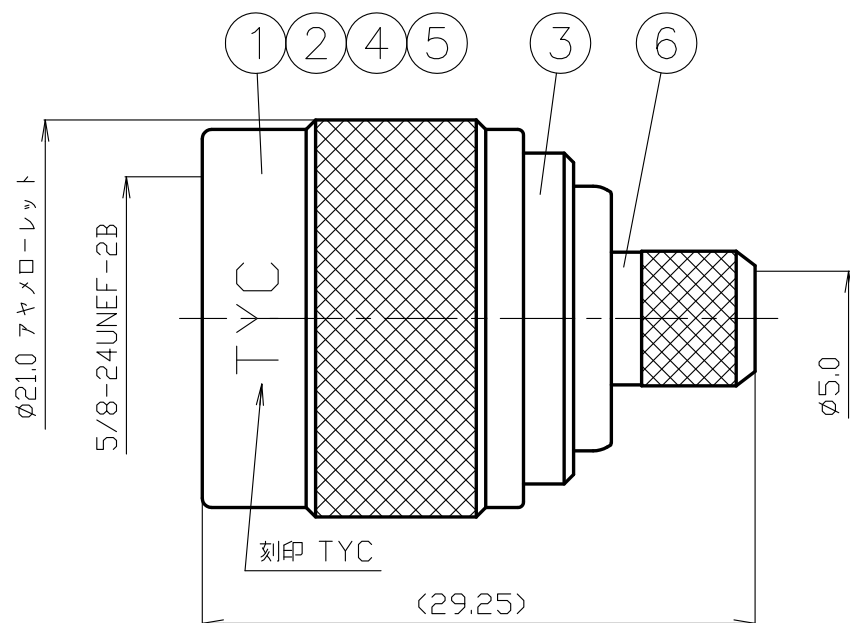




RoHS Compliant		Cd ≤75ppm
REMARKS	BRASS: Cd ≤75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%	

8	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
7	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
6	ホルダー	黄銅	1	Ni	
5	絶縁体	テフロン	1	--	
4	保持リング	リン青銅	1	--	
3	シェル	黄銅	1	Ni	
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

尺 度 2.5/1
単位 mm
日付 2019.04.02

製 図	検 図	承 認	確 認
栗 原	檜 澤	山 本	三 村
'19.04.02	'19.04.02	'19.04.02	'19.04.02
投 影 法	◎	△	○
			

品 名	SP-5A
図 番	K-0515430

仕 様 書

品 名 SP-5A S型プラグコネクター

No. 0512111

図 番 K-0515430

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	構造形状	添付図に示す (図番 K-0515430)	異常のないこと
2			
3			
4	電気的特性	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		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		電圧定在波比	周波数帯域 DC~3.2GHz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 300Nを加えたとき 接続ナットに異常のないこと
11		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

SP-5A 取付仕様書 (TA-12R)
中心コンタクト圧着式

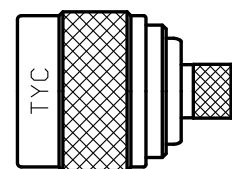
図 番
K-0515430



製 図	検 図	承 認	確 認
栗 '19,04,10 原	檜 '19,04,10 澤	山 '19,04,10 本	三 '19,04,10 村

適合ケーブル フジクラ 5D-2V

部品構成



シェル

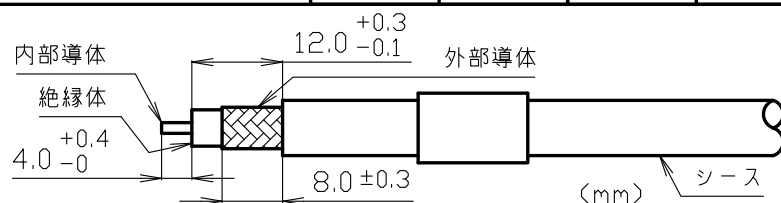
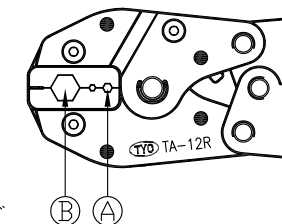


中心コンタクト

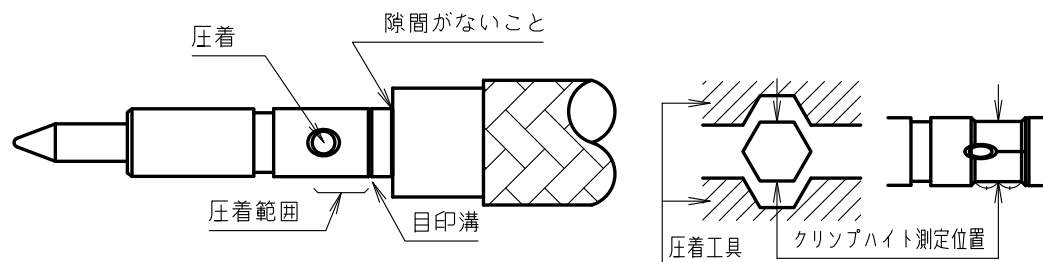


圧着スリーブ

専用圧着工具
TA-12R

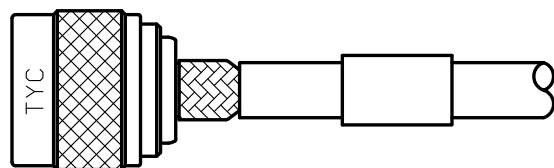


- ① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。

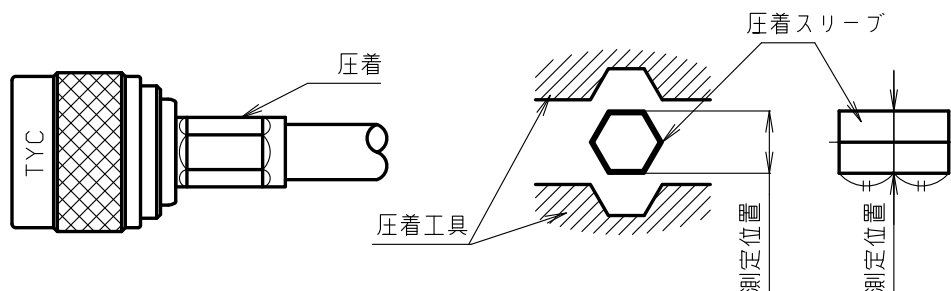


- ② 中心コンタクトを内部導体に装着し、圧着工具Aの部分で圧着する。圧着位置に注意して左図のクリンプハイトが以下の寸法に納まるようにする。

測定位置でのクリンプハイトは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、図中の位置でクリンプハイト寸法を測定し、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ハイト8.70mm以下

SP-5A 取付仕様書 (TA-35)

中心コンタクト半田式

図 番
K-0515430

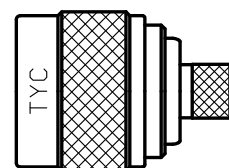


製 図	検 図	承 認	確 認
栗 '19.04.10 原	檜 '19.04.10 澤	山 '19.04.10 本	三 '19.04.10 村

適合ケーブル

フジクラ 5D-2V

部品構成



シェル

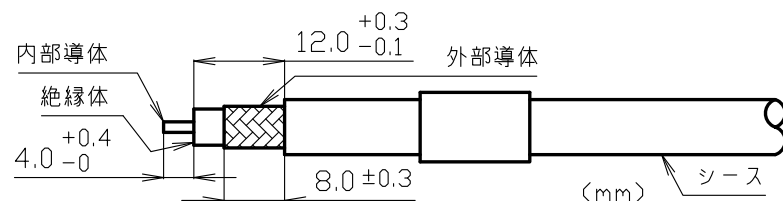
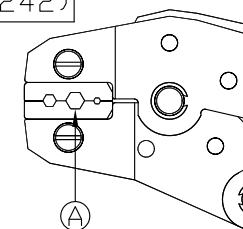


中心コンタクト

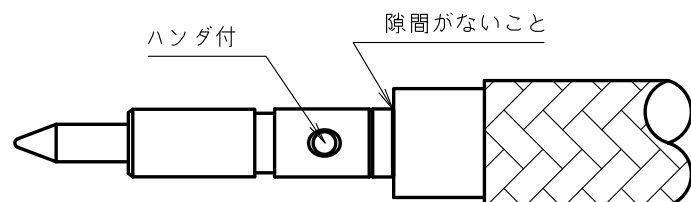


圧着スリーブ

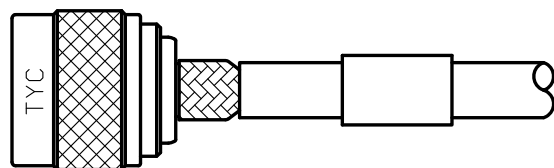
専用圧着工具
TA-35
(本体表示: 53-8242)



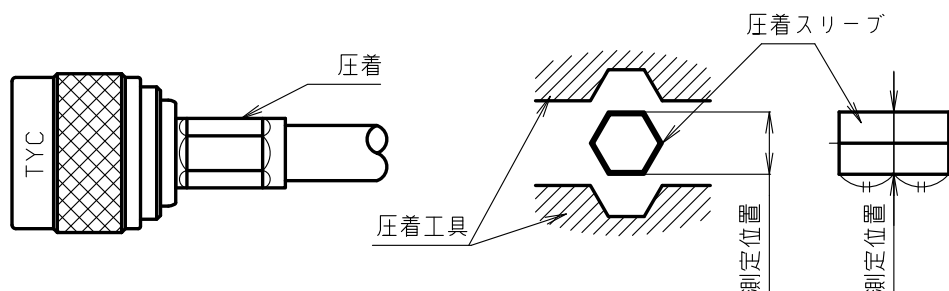
- 1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。



- 2 中心コンタクトを内部導体に装着し、半田付けする。
半田が盛り上がらないよう、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。



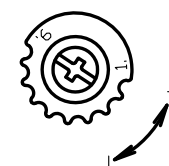
- 3 シェルを同軸ケーブル絶縁体と外部導体の間に装着する。
(この時プチンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。)



- 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、クリンプハイト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ハイト8.35~8.50mm

強度調節ダイヤル



◆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。

SP-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-0515430

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 ②

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



株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

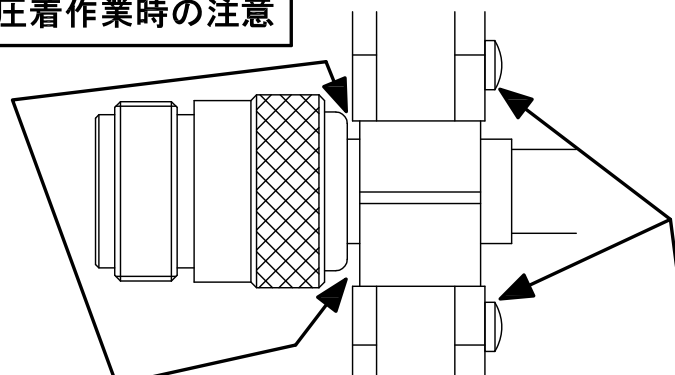
作成 確認

栗
'21,02,09
原

山
'21,02,09
本

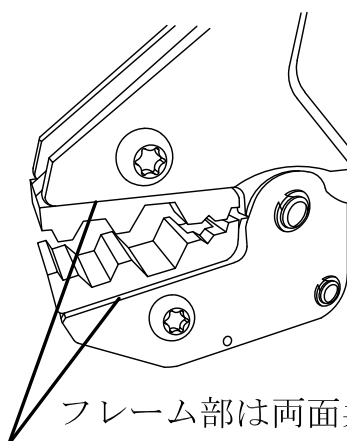
◆該当圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

圧着作業時の注意

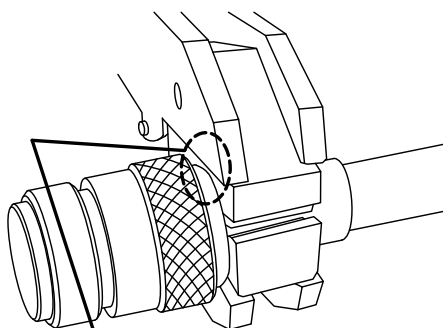


① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

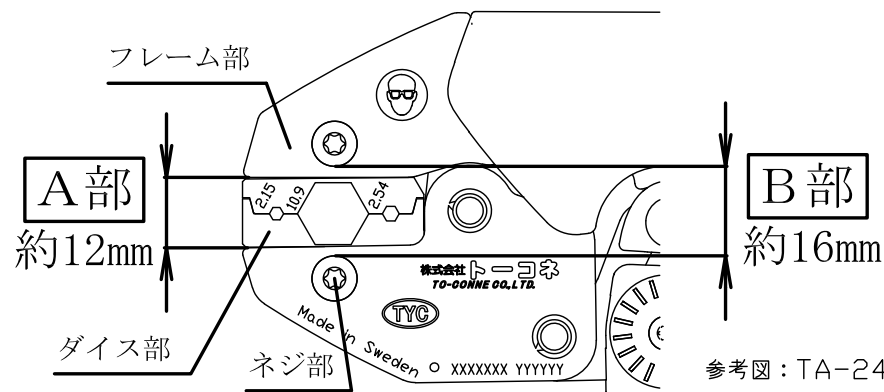
② ネジ部に当たらないように注意



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。

