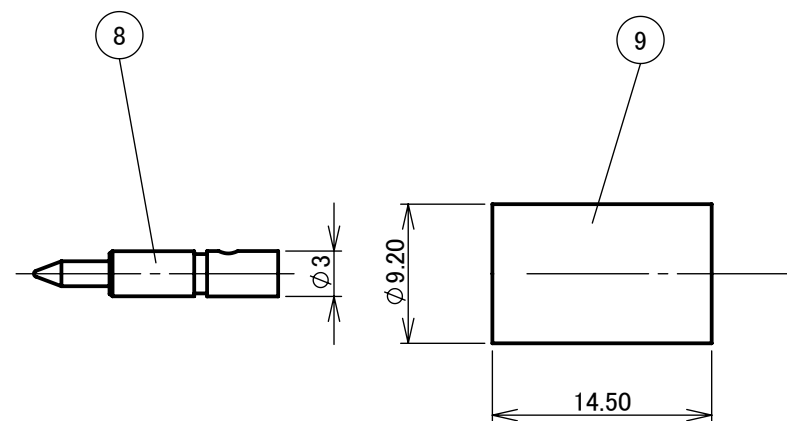
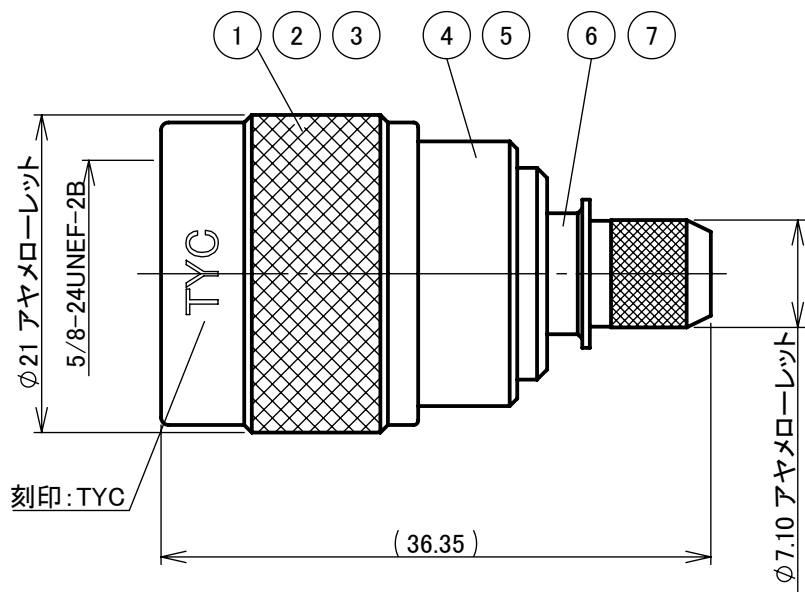




R o H S Compliant		Cd ≤75ppm
REMARKS	BRASS: Cd ≤75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%	

9	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
8	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
7	Oリング	シリコンゴム	1	--	
6	ホルダー	黄銅	1	Ni	
5	絶縁体	テフロン	1	--	
4	シェル	黄銅	1	Ni	
3	ガasket	シリコンゴム	1	--	
2	保持リング	リン青銅	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	2/1	製 図		検 図		承 認		確 認		品 名
		石 '20.08.26	檜 '20.08.26	山 '20.08.26	三 '20.08.26					
単 位	mm	川	澤	本	村	SP-5FBA				
日 付	2020.08.26	投 影 法 		株式会社 トーコネ TO-CORNE CO., LTD. 					図 番	
									I-0515710	

仕 様 書

品 名 SP-5FBA
 図 番 I-0515710
 定 格 1 参考規格

No. 0512237

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 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	添付図に示す (図番 I-0515710)	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	DC～4GHzまで 4GHzを超えて6GHzまで 1.2以下 1.3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	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

SP-5FBA 取付仕様書

図 番

I-0515710



製 図

石
'20.09.30
川

検 図

檜
'20.09.30
澤

承 認

山
'20.09.30
本

確 認

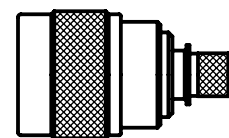
三
'20.09.30
村

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)

部品構成

専用圧着工具
TA-35
(本体表示:53-8242)



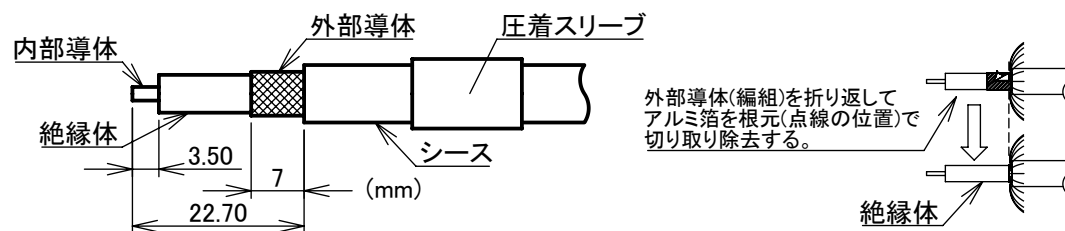
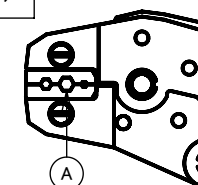
シェル



中心コンタクト



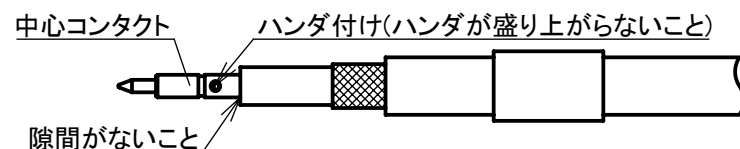
圧着スリーブ



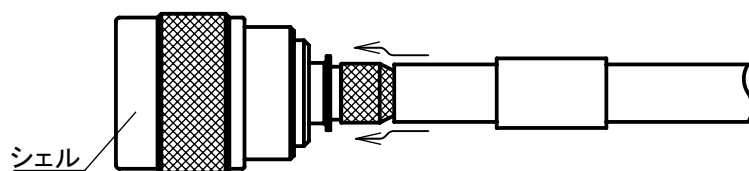
番号	注記・記事	日付	確認
1	適合ケーブル L-5DFB(カナレ電気)追記	2020.09.30	山本

- 1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。
アルミ箔を根元で切り取り除去する。

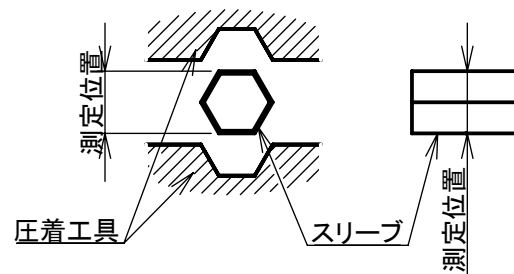
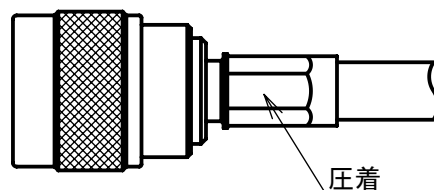
※ケーブル絶縁体に切粉など附着物が残っていないか確認をすること。



- 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。



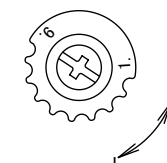
- 3 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。
(奥まで挿入後中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。)



- 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ト8.53~8.69mm

強度調整ダイヤル



◆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。

TA-35圧着工具 ご使用上の注意

(本体表示：53-8242)



株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

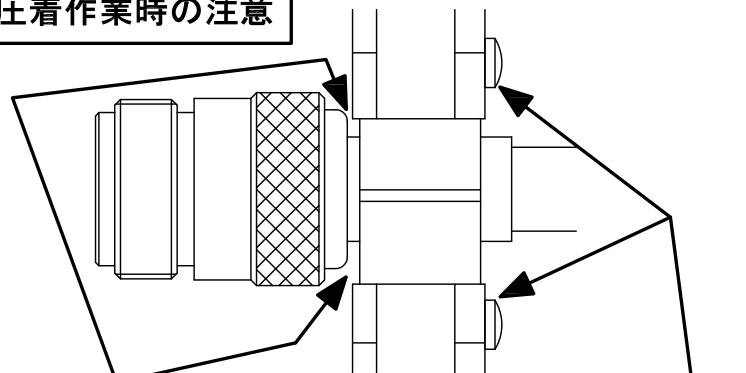
作成 確認

山
'12,11,14
本

檜
'12,11,14
澤

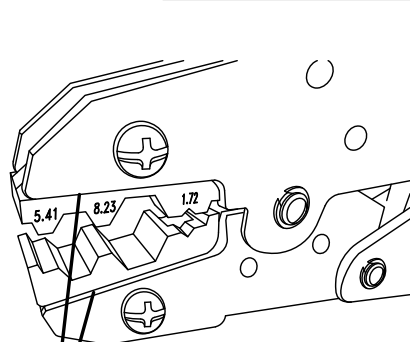
◆TA-35圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

圧着作業時の注意

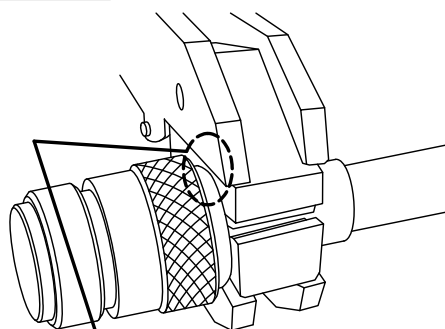


① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

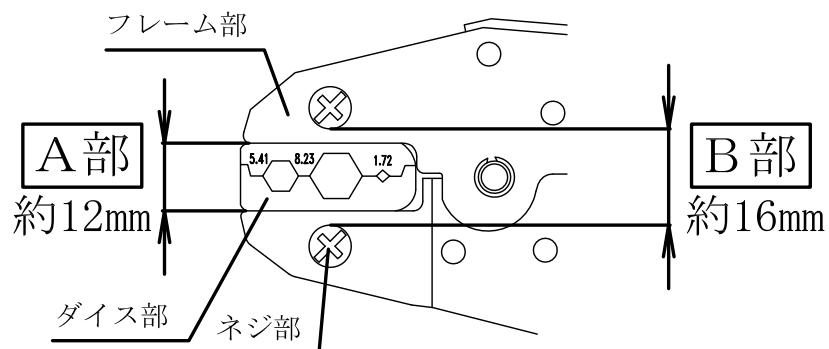


フレーム部は両面共に注意すること



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。

