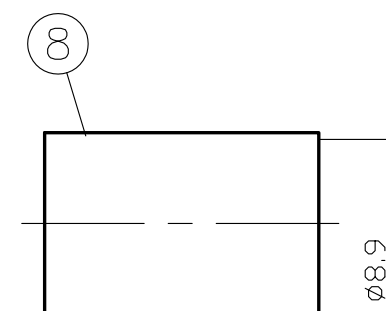
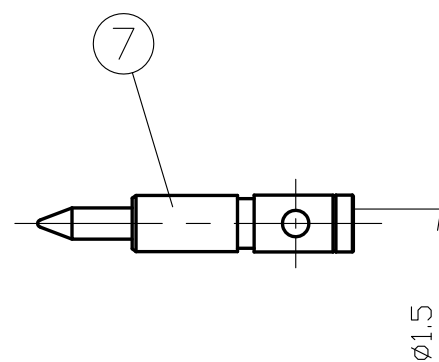
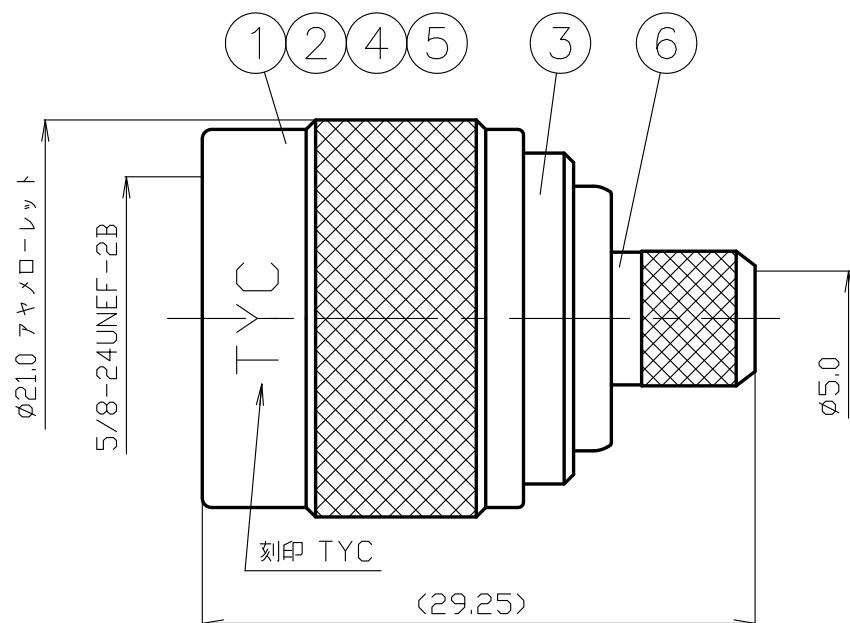




RoHS Compliant		Cd ≤75ppm
REMARKS	BRASS: Cd ≤75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%	

										PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%					
8	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni		尺 度 2.5 / 1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名				
7	中心コンタクト	黄銅	1	Au			渡邊	檜	山	三					
6	ホルダー	黄銅	1	Ni			'17,09,14	'17,09,14	'17,09,14	'17,09,14	SP-5WA				
5	絶縁体	テフロン	1	--			直弘	澤	本	村					
4	保持リング	リン青銅	1	--		単 位 mm	投 影 法			株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.	図 番 Y-0515031				
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	日 付 2017.09.14									

仕 様 書

品 名 SP-5WA S型プラグコネクタ

No. 0511937

図 番 Y-0515031

株式会社トーコネ

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)

確 認	検 印	作 成
山 '17.09.25 本	檜 17.09.25 澤	山 '17.09.25 本

- 2 定格電圧
- 3 公称インピーダンス
- 4 周波数範囲
- 5 使用温度範囲

AC 500V
50 Ω
DC～3.2GHz
-40℃～+85℃

	項 目	条 件	規 格
1	構造 形状	構造及び形状寸法	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 気 的 特 性	絶縁抵抗	DC 500V 1000M Ω 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 3m Ω 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 245N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-2W

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

SP-5WA 取付仕様書

適合ケーブル フジクラ 5D-2W

中心コンタクト用

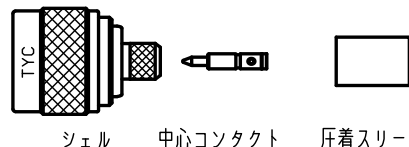
圧着スリーブ用

図 番
Y-0515031

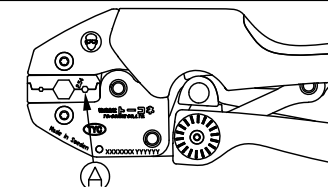


製 図	検 図	承 認	確 認
栗 '20,12,04 原	檜 '20,12,04 澤	山 '20,12,04 本	三 '20,12,04 村

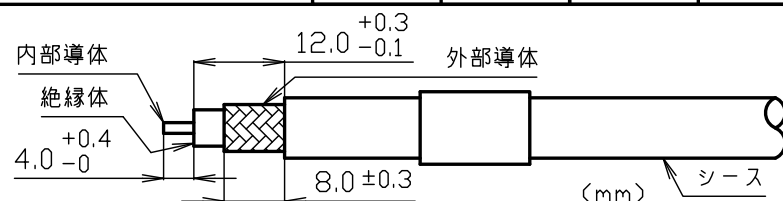
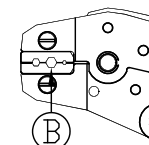
部品構成



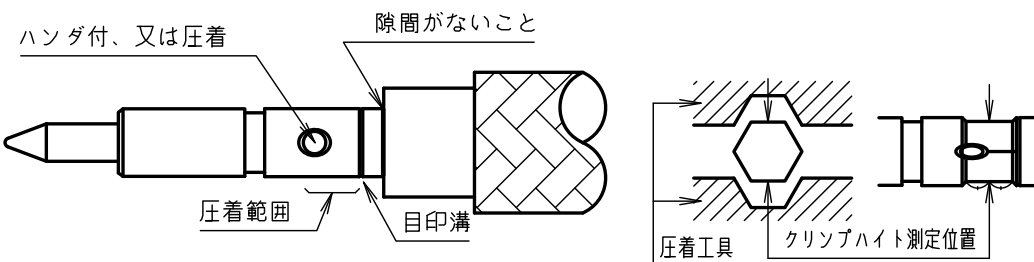
専用圧着工具
TA-12S 又は TA-24S



TC-3151D
圧着工具



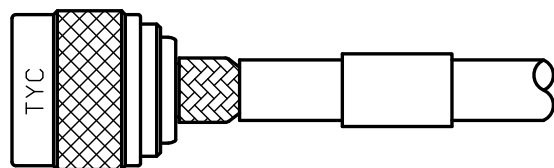
- ① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。



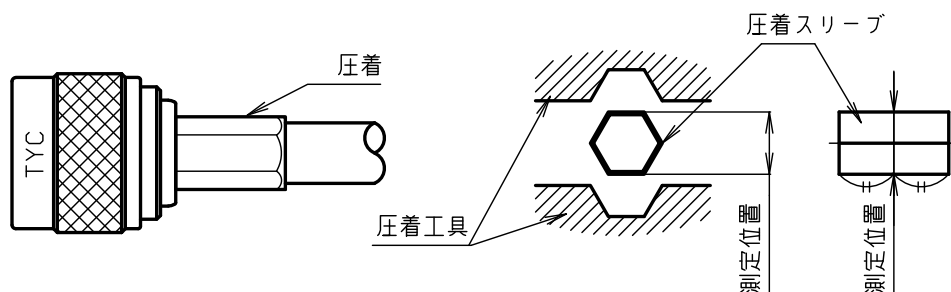
- ② 中心コンタクトを内部導体に装着しハンダ又は圧着工具Aの部で圧着する。
ハンダの場合は、出っ張りが無いこと。
圧着の場合、圧着位置に注意して左図のクリンプ高さが以下の寸法に納まるように工具の強度調整ダイヤルを設定し圧着をして下さい。

測定位置でのクリンプ高さ2.63~2.73mm

強度調節ダイヤル



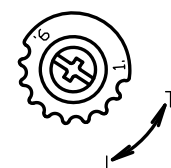
- ③ シェルを同軸ケーブルと絶縁体と外部導体の間に装着する。
(この時プチンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。)



- ④ 圧着スリーブをスライドさせ外部導体にかぶせて圧着工具のB部(TC-3151D)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、クリンプ高さ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さ8.4~8.55mm

強度調節ダイヤル



◆TA-12S/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



株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

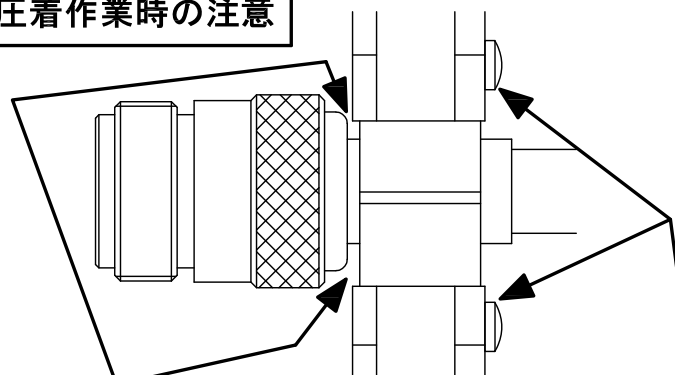
作成 確認

栗
'21,02,09
原

山
'21,02,09
本

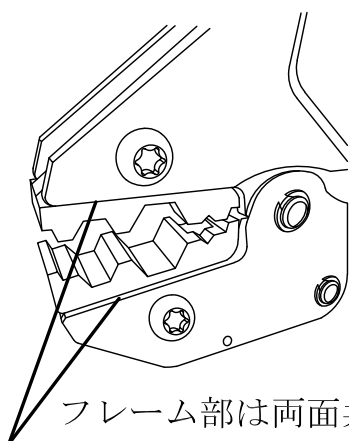
◆該当圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

圧着作業時の注意

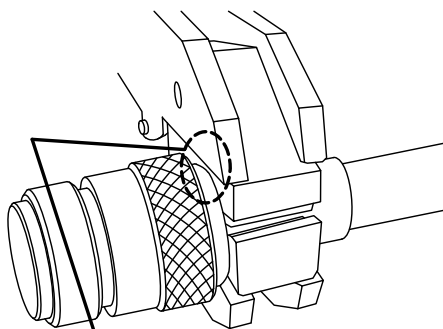


① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

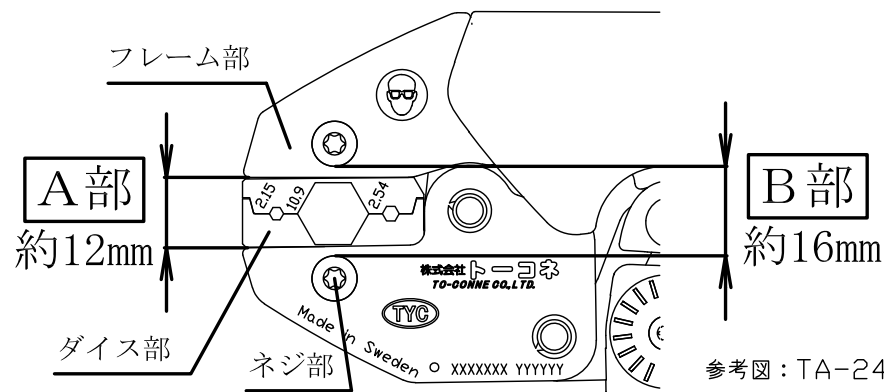


フレーム部は両面共に注意すること



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。

