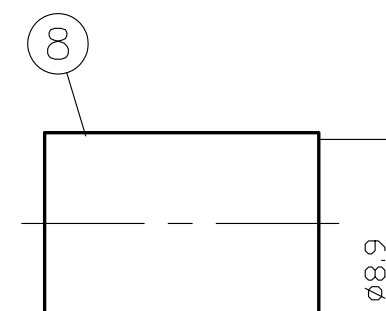
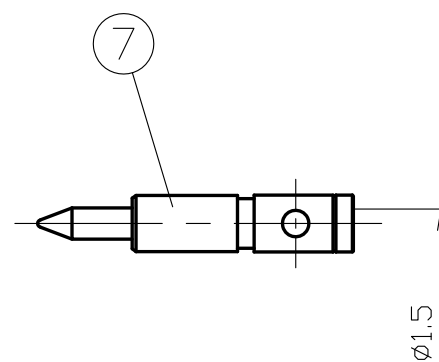
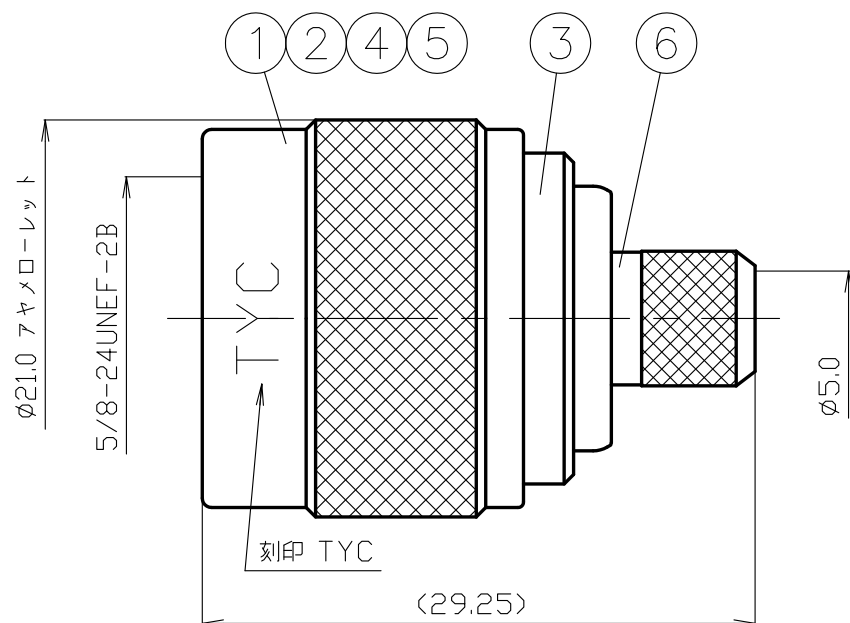




RoHS Compliant Cd ≤75ppm

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 2.5/1

単位 mm

日付 2017.09.14

製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
渡邊 '17.09.14 直弘	檜 '17.09.14 澤	山 '17.09.14 本	三 '17.09.14 村	SP-5WA
投影法	株式会社 トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.	図 番 Y-0515031		

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

AC 500V

3 公称インピーダンス

50 Ω

4 周波数範囲

DC～3.2GHz

5 使用温度範囲

-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

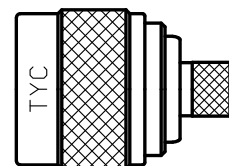
フジクラ 5D-2W

TC-3151D
圧着工具

図 番

Y-0515031

部品構成



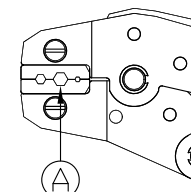
シェル



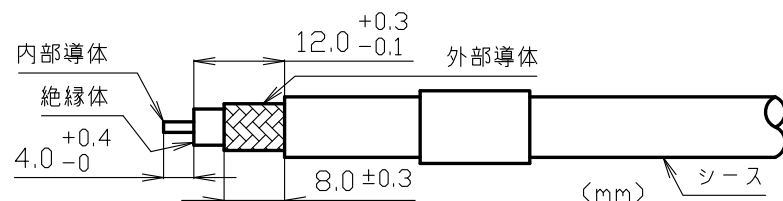
中心コンタクト



圧着スリーブ

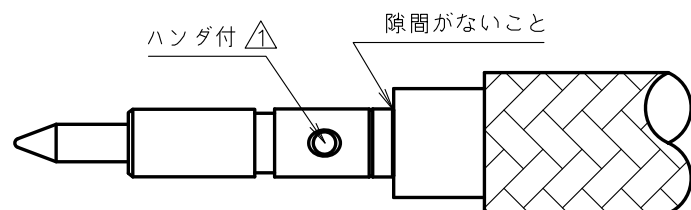


製 図	検 図	承 認	確 認
栗 '19,04,10 原	檜 '19,04,10 澤	山 '19,04,10 本	三 '19,04,10 村

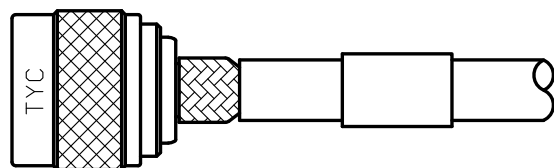


番号	変更・記事	日付
①	中心コンタクト加工内容変更	2019.04.10
②		

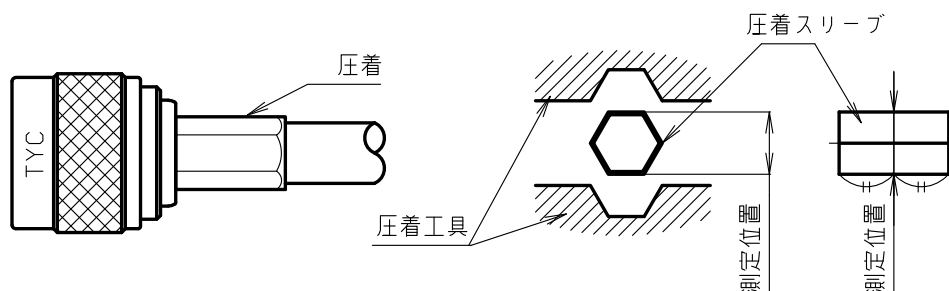
- 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。



- 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。

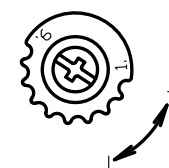


- シェルを同軸ケーブル絶縁体と外部導体の間に装着する。
(この時プチンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。)



- 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。

強度調節ダイヤル



測定位置でのクリンプハイト8.4~8.55mm