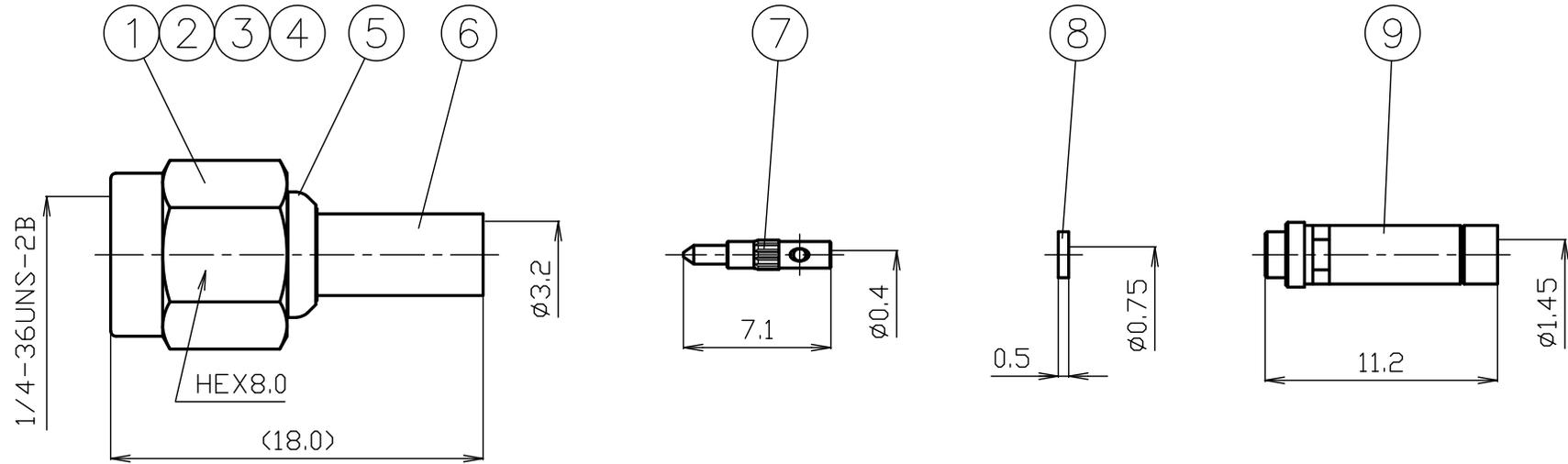


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外観図面化	2016.03.24	済
△3	RoHS表記 追記	2016.03.24	済
△4	材質変更「ベリリウム銅」→「ステンレス」	2019.03.13	(山本)
△5	材質変更「ステンレス」→「黄銅」、表面処理変更「バツバイト処理」→「Ni」	2019.03.13	(山本)



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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
9	インサートスリーブ	黄銅	1	Au	
8	テフロンスペーサー	テフロン	1	--	
7	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
6	ホルダー	黄銅	1	Ni	
5	シェル	黄銅	1	Ni	
4	保持リング	ステンレス	1	--	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	

尺度	3/1
単位	mm
日付	2011.09.01

製図	検図	承認	確認
渡邊 '19.03.13 直弘	檜 '19.03.13 澤	山 '19.03.13 本	三 '19.03.13 村

品名	SMAP-0.66A
図番	J-1112814



仕 様 書

品 名 SMAP-0.66A

No. 1111657

図 番 J-1112814

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234
2 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 14.12.22 本	山 14.12.22 本	檜 14.12.22 澤

	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 (図番 J-1112814)	異常のないこと
2			
3			
4	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	電 的 特 性	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			
8	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	機 械 的 特 性	ケーブル接続強度	軸方向引張力 39N以上
10		結合部接続強度	軸方向引張力 約180Nを加えたとき
11			

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

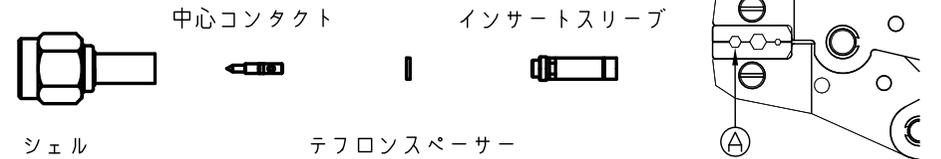
SMAP-0.66A 取付仕様書

適合ケーブル **CO-6F-DSB-CX50**

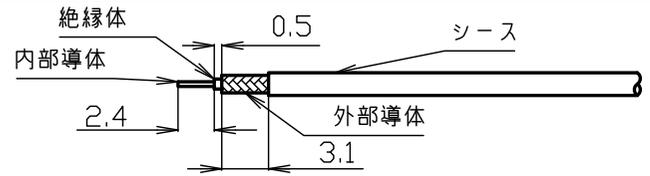
専用圧着工具
 TA-16 (本体表示: DCC 0908)
 TA-17 (本体表示: 50-0203)

図番
J-1112814

部品構成

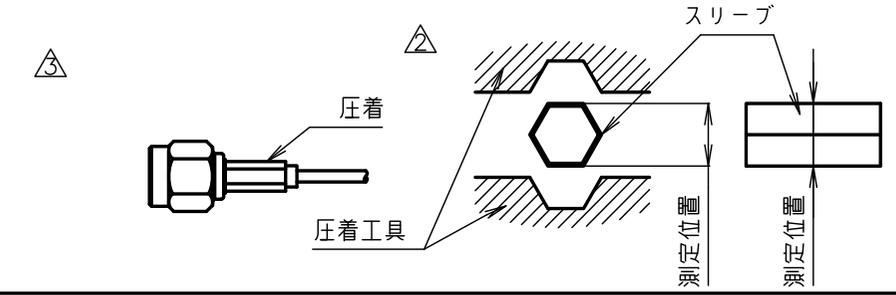
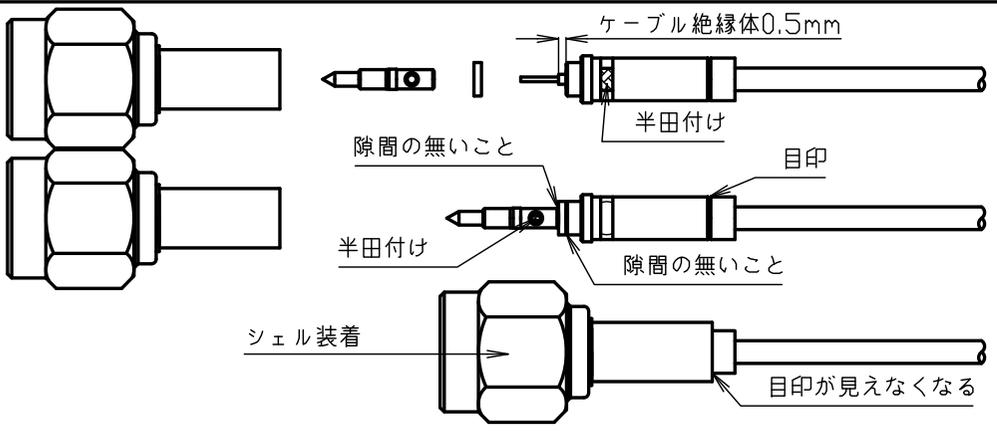


製図	検図	承認	確認
'20,04,23	'20,04,23	'20,04,23	'20,04,23



番号	変更・記事	日付	確認	番号	変更・記事	日付	確認
	「4」説明文・図示 一部削除	2020.04.23			社名変更	2012.01.05	
					適合ケーブル・クリップ高さ追記	2013.11.25	

- 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。
- 内部導体と外部導体に、しみる程度の予備半田をする。
 注意: 予備半田後の外部導体径が、余り大きくならない事。
- 同軸ケーブルをインサートスリーブに通して、絶縁体を0.5mm出した状態で半田付けを行なう。
 次に、テフロンスペーサー 中心コンタクトの順に装着し、中心コンタクトに半田付けをする。
 最後にシェルを装着する。
 注意: 中心コンタクト、テフロンスペーサー、インサートスリーブ間に隙間が出来ない事。
 半田付け後に中心コンタクトを引張り、抜けない事を確認する。
- シェルが奥まで入った事を確認し、圧着工具のA部で圧着し作業を完了する。
 注意: シェルが奥まで入った場合は、インサートスリーブの目印がシェルに隠れて見えなくなります。



この時、図中の位置で寸法を測定し、クリッ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。

測定位置でのクリップ高さ3.57~3.73mm

強度調節ダイヤル

