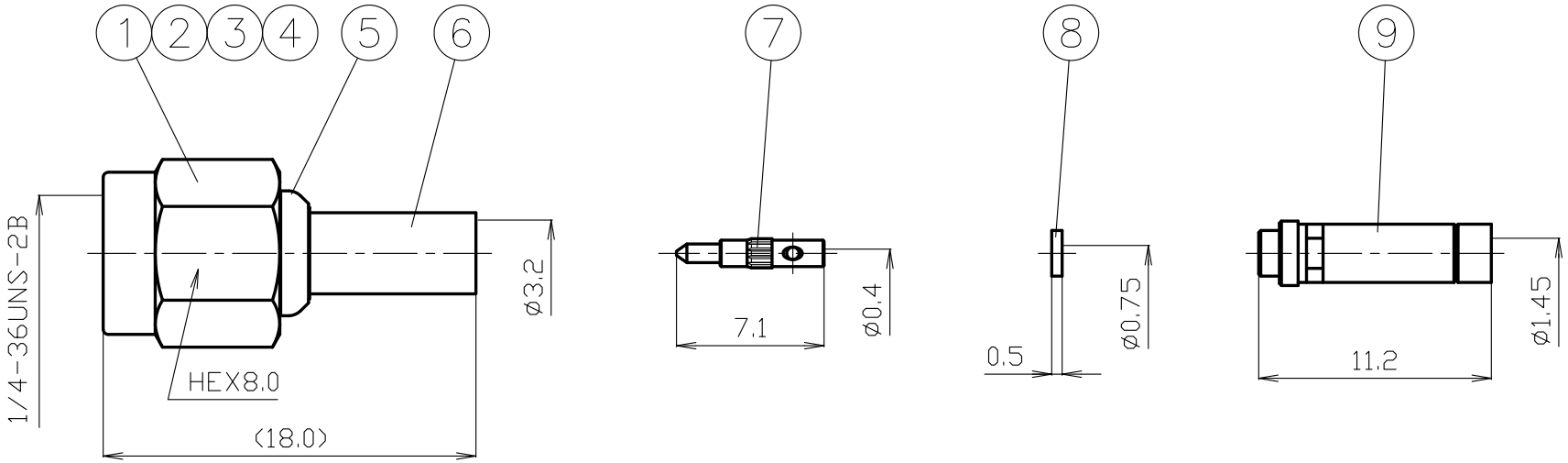
番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外観図面化	2016.03.24	済
△3	RoHS表記　追記	2016.03.24	済
△4	材質変更「ベリリウム銅」→「ステンレス」	2019.03.13	川本
△5			



△3

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 △4	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 △5	黄銅	1	※1	△6 パッシベイト処理

△3

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

尺度 3/1

単位 mm

日付 2011.09.01

投影法

製図	検図	承認	確認
渡邉 '19,03,13 直弘	檜 '19,03,13 澤	山 '19,03,13 本	三 '19,03,13 村

株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品名 SMAP-0.66A

図番 J-1112814

GKQM-16

仕　様　書

品　名　SMAP-0.66A

No.　1111657

図　番　J-1112814

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

株式会社トーコネ

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	構造形状	構造及び形状寸法	添付図に示す	異常のないこと
2		材　　質	（図番　J-1112814）	
3		仕上げ及び表示		
4	電気的特性	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		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～6GHz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		ケーブル接続強度	軸方向引張力　39N以上	異常のないこと
10		結合部接続強度	軸方向引張力　約180Nを加えたとき	ねじ部の変形などの異常がないこと
11				

GKQM-19-1

	変更履歴	日　付
1		
2		
3		

SMAP-0.66A　取付仕様書

図番	製図	検図	承認	確認
J-1112814	渡邉 '20,04,23 直弘	檜 '20,04,23 澤	山 '20,04,23 本	三 '20,04,23 村

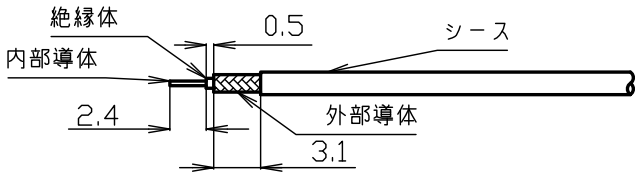
株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

適合ケーブル　C□-6F-DSB-CX50 △2

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

部品構成

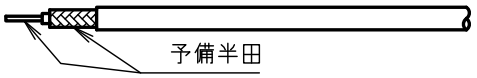




（ｍｍ）

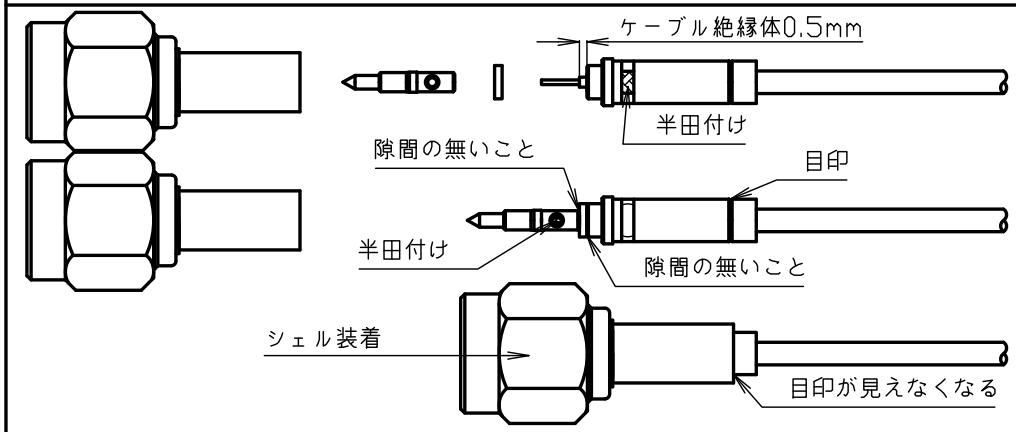
番号	変更・記事	日付	確認
△3	「4」説明文・図示 一部削除	2020.04.23	山本
4			

番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	山本
△2	適合ケーブル・クリンプハイト追記	2013.11.25	山本



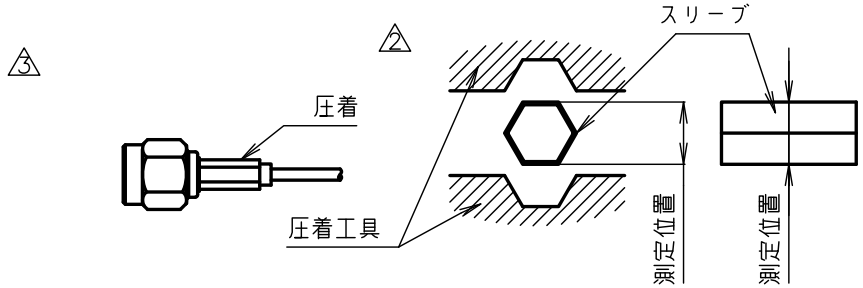
1 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。

2 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。



3 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。

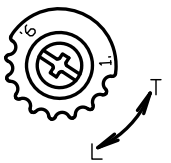


4 シェルが奥まで入った事を確認し、圧着工具のA部で圧着し作業を完了する。

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。 △3

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3.57～3.73mm



強度調節ダイヤル

GKQM-15