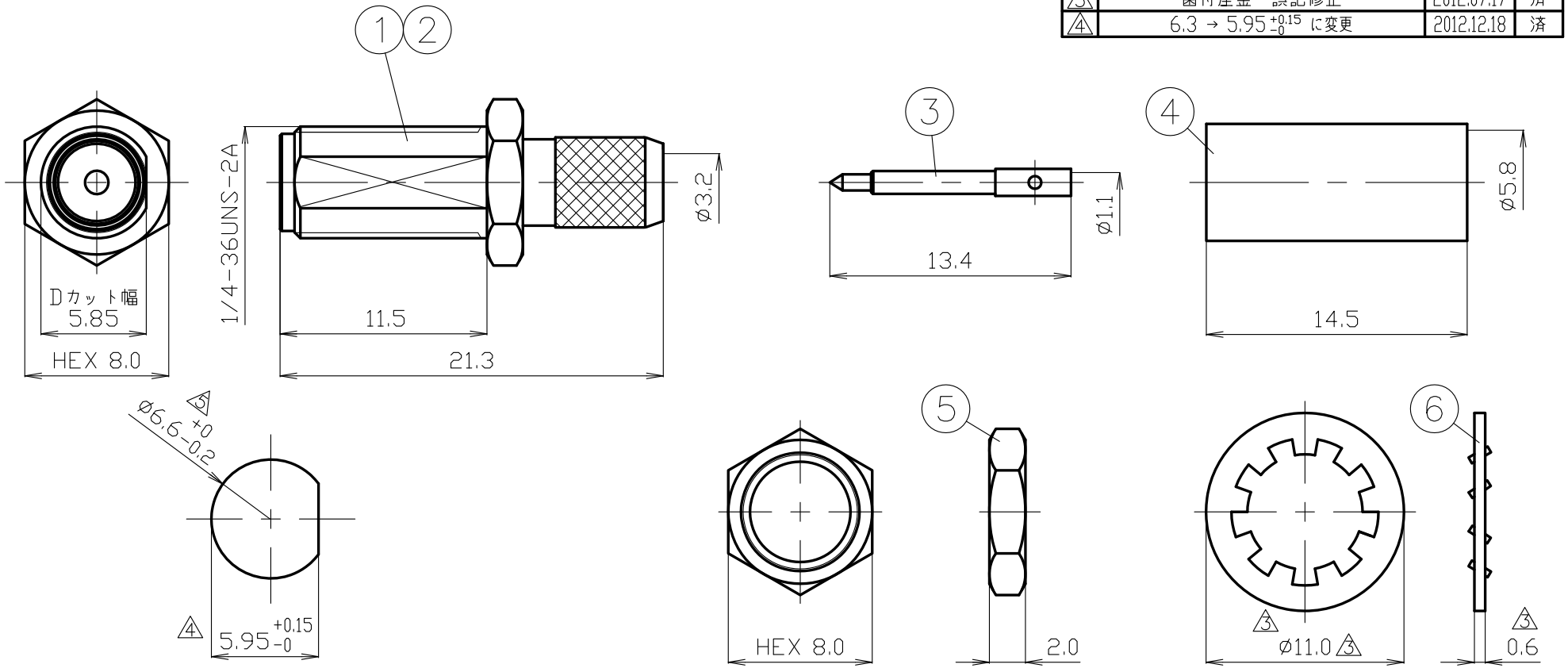
△5	φ6.6 → φ6.6 $^{+0}_{-0.2}$ に変更	2012.12.18	済
△6	外観図面化	2016.03.22	山本
△7	RoHS表記　変更	2016.03.22	山本

番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	RoHSに関する表記　変更・追記	2012.07.17	済
△3	歯付座金　誤記修正	2012.07.17	済
△4	6.3 → 5.95 $^{+0.15}_{-0}$ に変更	2012.12.18	済



取付け穴参考寸法（パネル厚3mm以下）

△2△7

RoHS Compliant Cd ≦75ppm

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

△2△7

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
7					
6	歯付座金 △3	バネ用鋼	1	Ni	
5	六角ナット	黄銅	1	Ni	
4	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
3	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
2	シェル	黄銅	1	Ni	
1	絶縁体	テフロン	1	−−	

尺度 3/1
単位 mm
日付 2005.05.09
投影法

製図	検図	承認	確認
渡邉 '16,03,22 直弘	檜 '16,03,22 澤	山 '16,03,22 本	三 '16,03,22 村

株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品名 RP-SMA-BJ-3A

図番 J-1192454

GKQM-26-2

仕　様　書

品　名 RP-SMA-BJ-3A

No.　1191110

図　番 J-1192454

定　格 1 定格周波数　12.4GHz
　　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 12.01.05 本	檜 12.01.05 澤	山 12.01.05 口

	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-1192454)	
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	0.5～5.2GHzまで	1.3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　98N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	社名変更	2012.01.05
2		
3		

RP-SMA-BJ-3A　取付仕様書

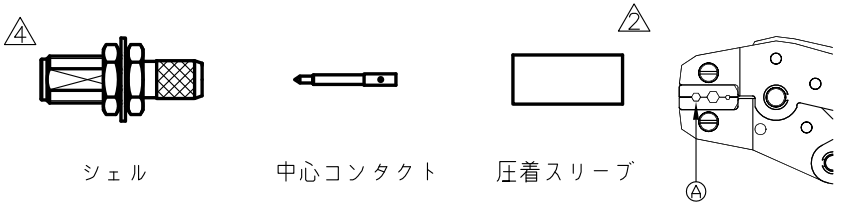
図番	製図	検図	承認	確認
J-1192454	栗 '18,04,23 原	檜 '18,04,23 澤	山 '18,04,23 本	三 '18,04,23 村

株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

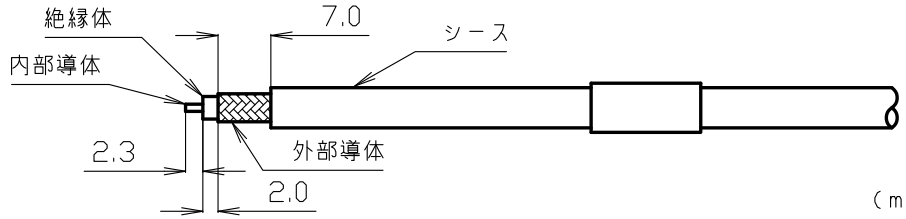
適合ケーブル　3D-2V、EM-3D-2E　△3

専用圧着工具	専用圧着工具
TA-34	TA-35
(本体表示：DCC 1113)	(本体表示：53-8242)

部品構成



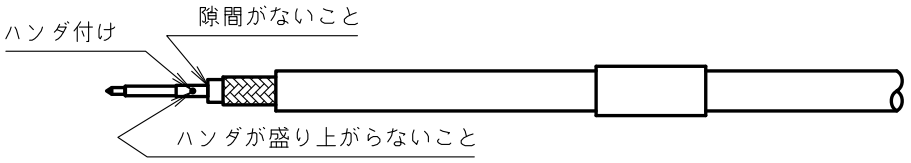
シェル　中心コンタクト　圧着スリーブ



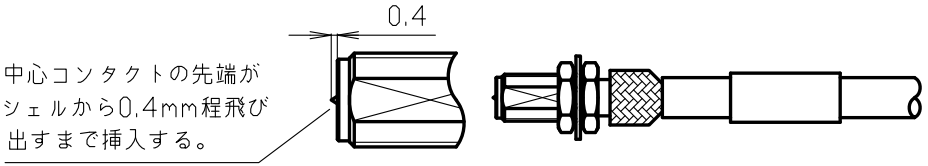
(mm)

番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.01.05
△2	TA-35　追記	2012.11.29
△3	適合ケーブル　追記	2014.01.30
△4	シェル図　更新	2018.04.23

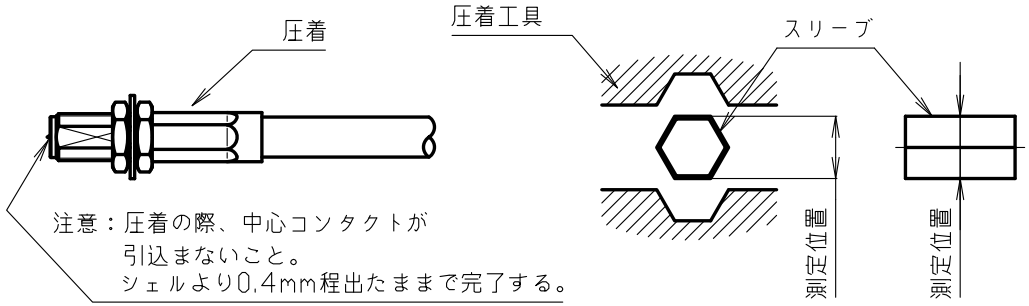
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し　シースを図中の寸法で切り取る。



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。
中心コンタクトの先端が、シェルから0.4mm程飛び出す
まで挿入する。

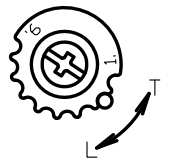


4 装着が終わったら、圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具の
A部で圧着して作業を完了する。
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の
強度調整用ダイヤルを設定して作業を行なう。

注意：圧着の際、中心コンタクトが引込まない
　　ようにする。
　　シェルより0.4mm程出た状態で完了すること

測定位置でのクリンプハイト5.8～6.1mm

強度調節ダイヤル



GKQM-15