

仕 様 書

品 名 RP-SMA-BJ-3WA

No. 1191271

図 番 J-1192563

株式会社トーコネ

定 格 1 定格周波数 12.4GHz
2 公称インピーダンス 50Ω

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	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 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～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			

GKOM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

RP-SMA-BJ-3WA 取付仕様書

適合ケーブル 3D-2W $\triangle$

部品構成

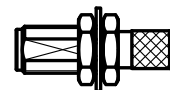
専用圧着工具
TA-34
(本体表示: DCC 1113)

図番
J-1192563

 株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

製図	検図	承認	確認
栗 '18,05,08 原	檜 '18,05,08 澤	山 '18,05,08 本	三 '18,05,08 村

$\triangle$



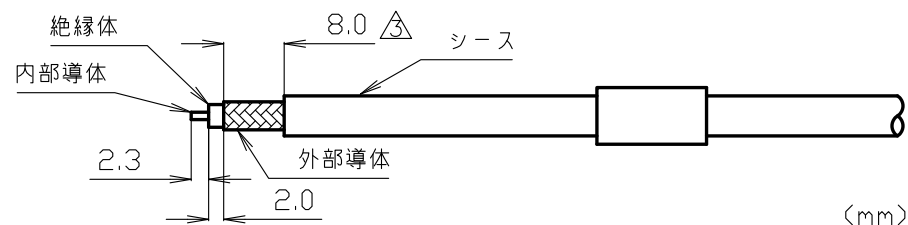
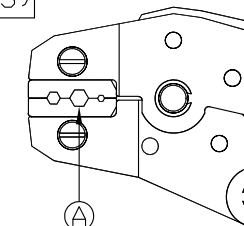
シェル



中心コンタクト



圧着スリーブ



(mm)

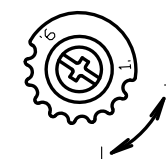
番号	変更・記事	日付
$\triangle$	社名変更	2012.01.05
$\triangle$	適合ケーブル追記	2014.01.30
$\triangle$	7.0 → 8.0 寸法変更	2014.01.30
$\triangle$	シェル図 更新	2018.04.23
$\triangle$	クリンプハイト値 改良	2018.05.08

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

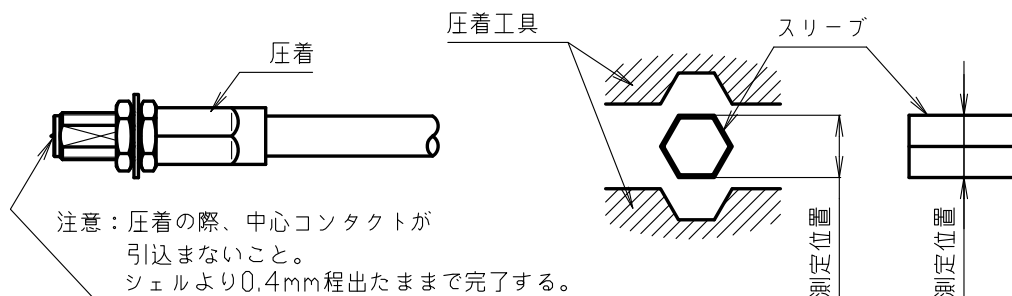
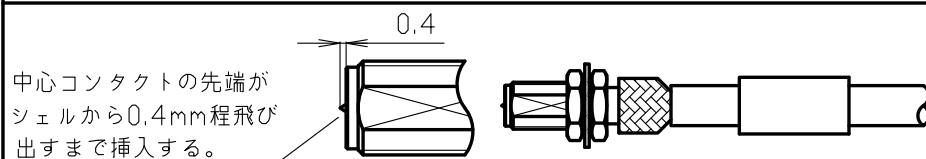
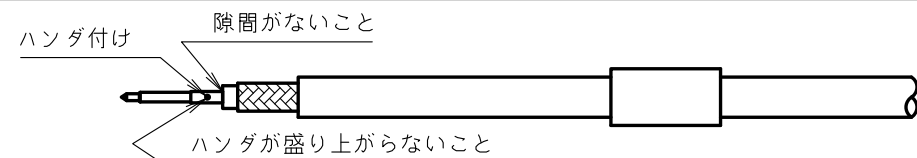
- 装着が終わったら、圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具のA部で圧着して作業を完了する。
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して作業を行なう。

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

強度調節ダイヤル



測定位置でのクリンプハイト6.54~6.65mm



注意：圧着の際、中心コンタクトが引込まないこと。
シェルより0.4mm程出たままでする。