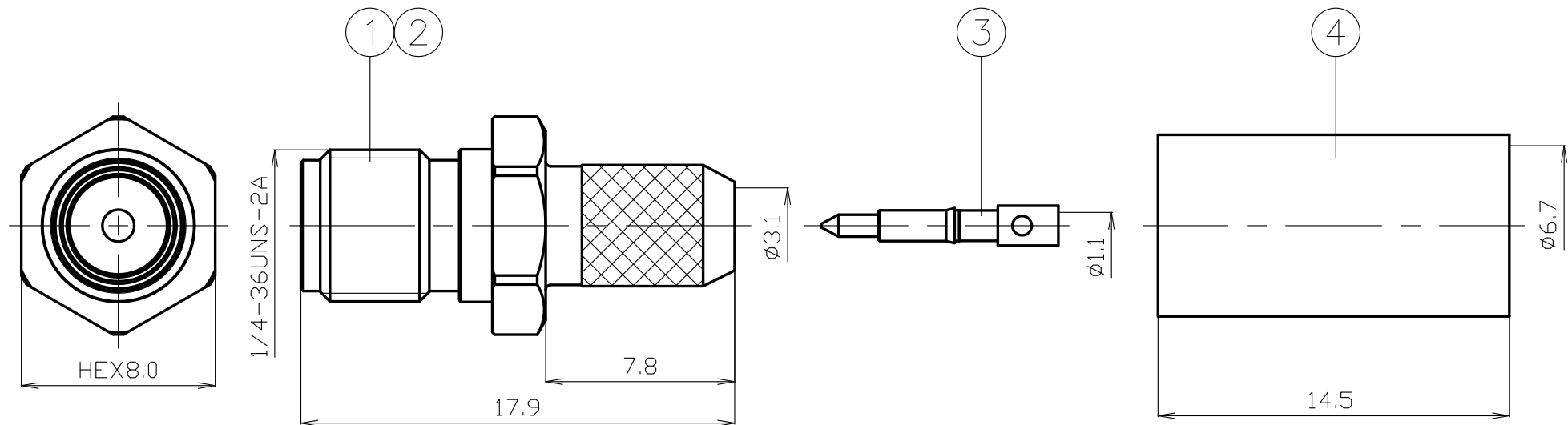




RoHS Compliant $Cd \leq 75ppm$	
REMARKS	BRASS: $Cd \leq 75ppm$ PHOSPHOR BRONZE: $Pb < 4wt\%$

7						尺 寸	4 / 1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
6								檜	山	山	三	RP-SMAJ-3WA
5								'19,11,12	'19,11,12	'19,11,12	'19,11,12	
4	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni				澤	本	本	村	
3	中心コンタクト	黄銅	1	Au		単 位	mm					
2	絶縁体	テフロン	1	--		日 付	2019.11.12	投 影 法				
1	本体	黄銅	1	Ni								
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考							図 番 I-1125504


 株式会社 トーコネ
 TO-CONN CO., LTD.

仕 様 書

品 名 RP-SMAJ-3WA

No. 1122171

図 番 I-1125504

定 格 1 定格電圧 AC 500V
2 公称インピーダンス 50Ω
3 使用温度範囲 -45~+85℃



	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	添付図に示す (図番 I-1125504)	異常のないこと
2			
3			
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	機 械 的 特 性		
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		ケーブル接続強度	軸方向引張力 147N以上 異常のないこと
10	的 特 性	結合部接続強度	軸方向引張力 180Nを加えたとき ねじ部の変形などの異常がないこと
11		適合ケーブル	3D-2W
12			

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
三 19.11.11 村	山 19.11.11 本	山 19.11.11 本	檜 19.11.11 澤

GKQM-7

RP-SMAJ-3WA 取付仕様書

適合ケーブル 3D-2W

専用圧着工具
TA-34
(本体表示: DCC 1113)

図番
I-1125504

 株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

製 図	検 図	承 認	確 認
石 '19,07,17 川	檜 '19,07,17 澤	山 '19,07,17 本	三 '19,07,17 村

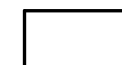
部品構成



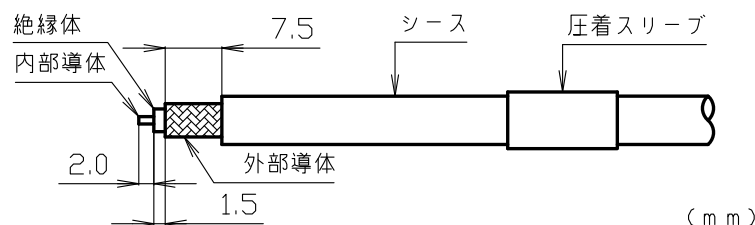
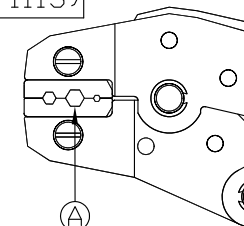
シェル



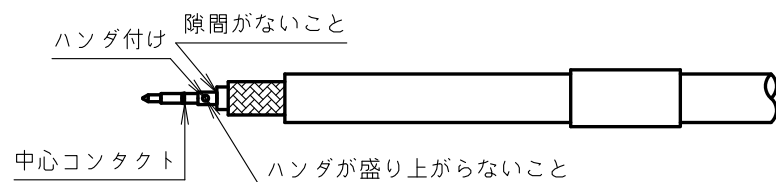
中心コンタクト



圧着スリーブ

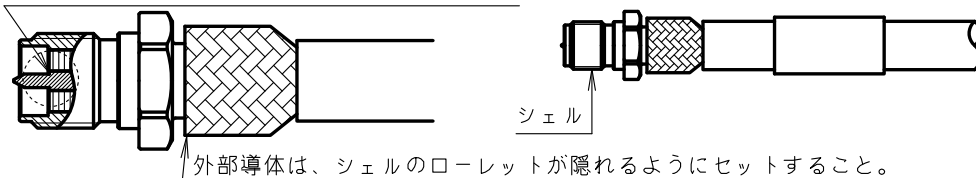


- 1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し シース、外部導体絶縁体を図中の寸法で切り取る。

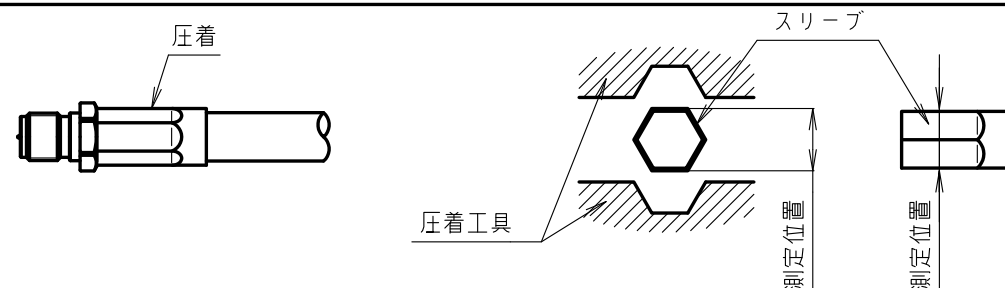


- 2 中心コンタクトを内部導体に装着してハンダ付けをする。
注意 1、ハンダが盛り上がらないこと
2、中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
ハンダ付け後、中心コンタクトを引張り抜けないかを確認すること。

中心コンタクトの段と絶縁体の面がほぼ同じ高さにする。
中心コンタクトの段は、絶縁体より出ないこと。

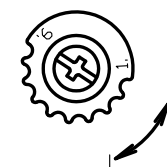


- 3 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。
注意：
中心コンタクトの段と絶縁体の面がほぼ同じ高さにする。
押し込み過ぎて、中心コンタクトの段が絶縁体より出ないこと。



- 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。

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