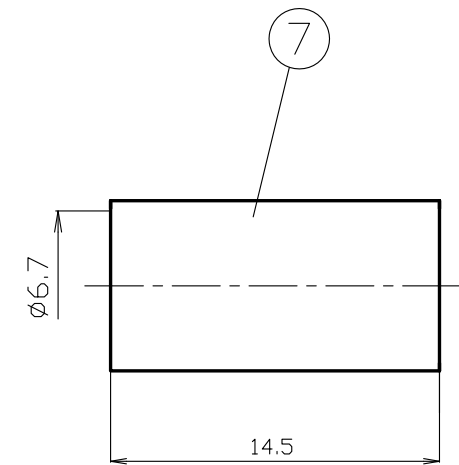
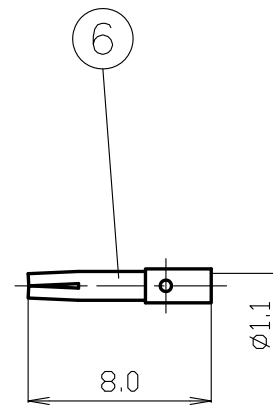
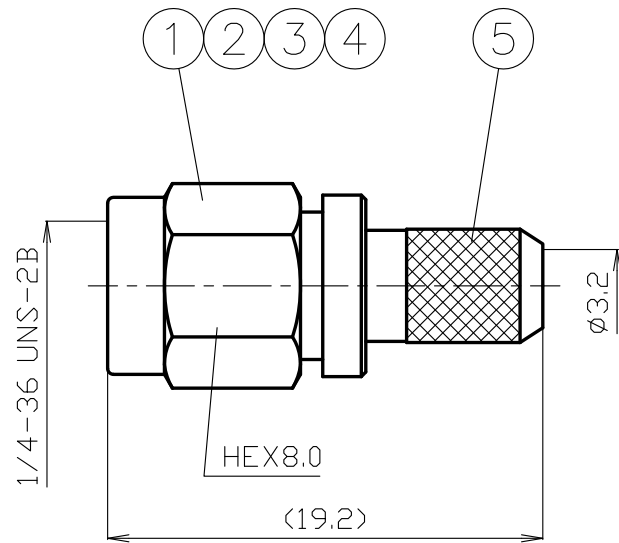


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外觀図面化	2016.03.22	山本
△3	RoHS表記 変更	2016.03.22	山本
△4			
△5			



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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	日付	製図	検図	承認	確認	品名
7	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni		3 / 1	渡邊 '16.03.22 直弘	檜 '16.03.22 澤	山 '16.03.22 本	三 '16.03.22 村	RP-SMAP-3WA
6	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au							
5	シェル	黄銅	1	Ni		単位 mm	投影法				図番 J-1192564
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	-		日付 2005.11.14					
2	絶縁体	テフロン	1	-							
1	接続ナット	黄銅	1	Ni							

RP-SMAP-3WA 取付仕様書

適合ケーブル 3D-2W \triangle

専用圧着工具
TA-34
(本体表示：DCC 1113)

部品構成



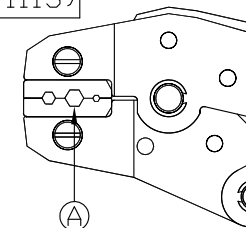
シェル



中心コンタクト



圧着スリーブ

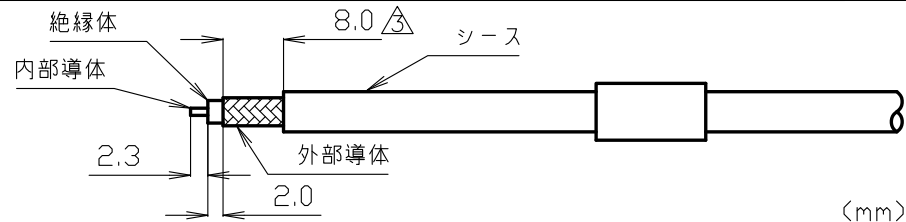


図番
J-1192564

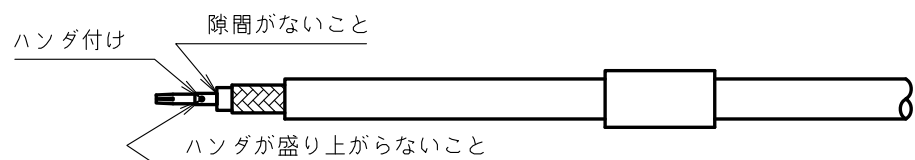


製図	検図	承認	確認
栗原 '18.05.08	檜澤 '18.05.08	山本 '18.05.08	三村 '18.05.08

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 \rightarrow 8.0 寸法追記	2014.01.30
\triangle	クリンプハイト値 改良	2018.05.08

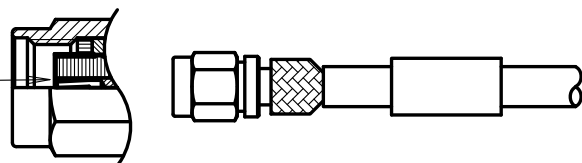


1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し シース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切り取る。

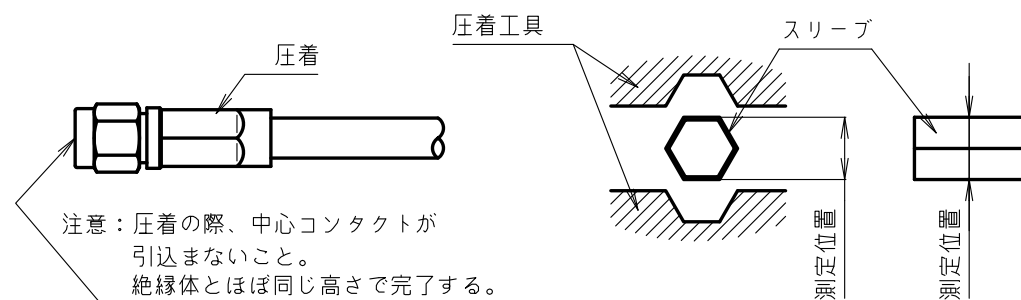


2 中心コンタクトを内部導体に装着してハンダ付けをする。
注意 1、ハンダが盛り上がらないこと
2、中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
ハンダ付け後、中心コンタクトを引張り、抜けないかを確認すること。

中心コンタクトの先端と絶縁体がほぼ同じ高さになるまで挿入する



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、絶縁体とほぼ同じ高さになるまで挿入する。

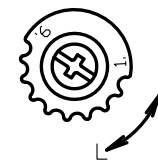


注意：圧着の際、中心コンタクトが引込まないこと。
絶縁体とほぼ同じ高さで完了する。

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。
絶縁体とほぼ同じ高さで完了すること

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 \triangle