

取付穴参考寸法

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	単位	製図	検図	承認	確認	品名
8	歯付座金	リン青銅	1	Au			檜	山	山	三	RPSMA-BJ-1.13AS(Au)
7	六角ナット	黄銅	1	Au		澤	本	本	村		
6	インサートスリーブ	黄銅	1	Au							X-1124516
5	テフロンスペーサー	テフロン	1	--							
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au							
3	□リング	シリコンゴム	1	--							
2	絶縁体	テフロン	1	--							
1	シェル	黄銅	1	Au							
尺	寸	3	1								
日付	2015.03.26										

投影法 株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.

仕 様 書

品 名 RPSMA-BJ-1.13AS (Au)

No. 1121677

図 番 X-1124516

株式会社トーコネ

定 格 1 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 15.3.26 本	山 15.3.26 本	檜 15.3.26 澤

	項 目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す	異常のないこと
2		(図番 X-1124516)	
3			
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ以上
5	気 耐電圧	AC 750V 1分間	異常のないこと
6	的 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	特 電圧定在波比	DC~6GHzまで	1.2以下
8	機 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 30N以上
10		結合部接続強度	軸方向引張力 約180Nを加えたとき
	性		

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

RPSMA-BJ-1.13AS(Au) 取付仕様書

適合ケーブル 1X32AWG(7/0.08)シース外径1.13

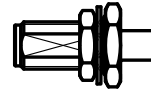
専用圧着工具
 TA-16 (本体表示: DCC 0908)
 TA-17 (本体表示: 50-0203)

図番
X-1124516



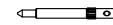
製図	検図	承認	確認
栗原 '18.04.23	檜澤 '18.04.23	山本 '18.04.23	三村 '18.04.23

部品構成



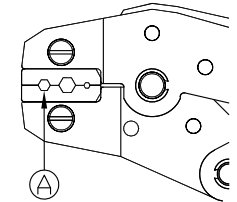
シェル

中心コンタクト

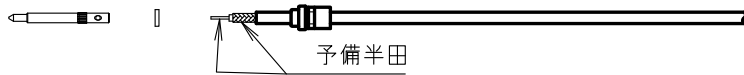
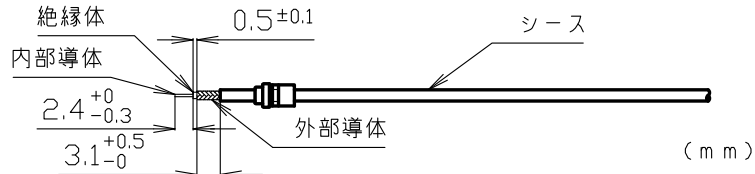


テフロンスペーサー

インサートスリーブ

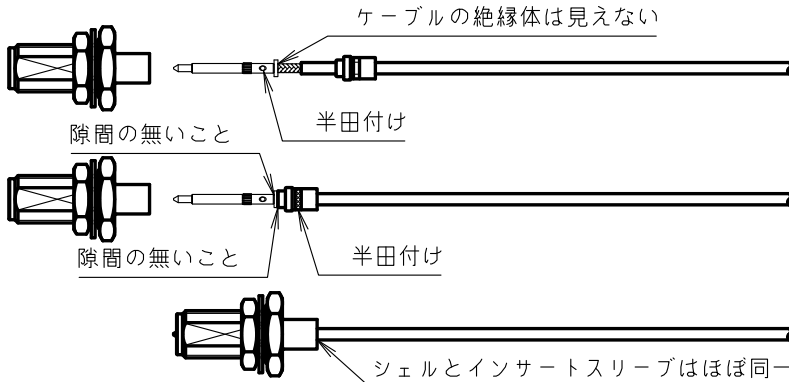


番号	変更・記事	日付
△	シェル図 更新	2018.04.23



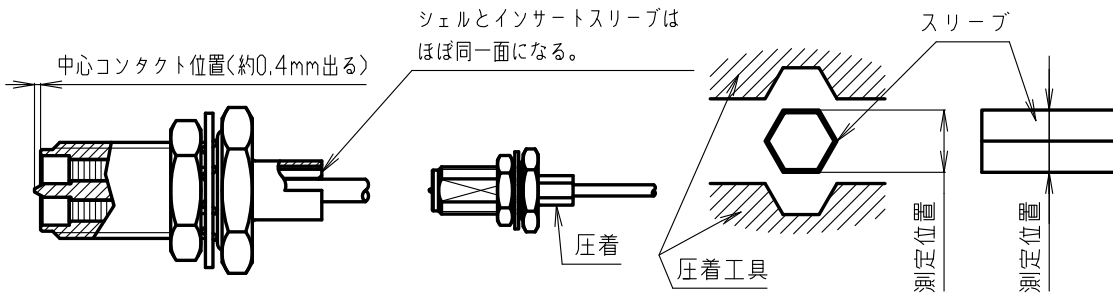
1 同軸ケーブルにインサートスリーブを通し、ケーブルを図中の寸法で切りとる。

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: 予備半田後の外径が、余り大きくなる事。



3 テフロンスペーサー・中心コンタクトの順に装着し、中心コンタクトにハンダ付けをする。
 次に、インサートスリーブをスライドさせテフロンスペーサーに軽く押し当てながら、ハンダ付けを行ない、最後にシェルを装着する。
 装着後のシェルはインサートスリーブとほぼ同一面になります。
 注意: テフロンスペーサーは、ケーブルの絶縁体が完全に隠れるように装着する事。
 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。

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とほぼ同一面になります。
 中心コンタクトの先と絶縁体の面がほぼ同一面になります。



この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さ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高さ3.56~3.73mm

強度調節ダイヤル

