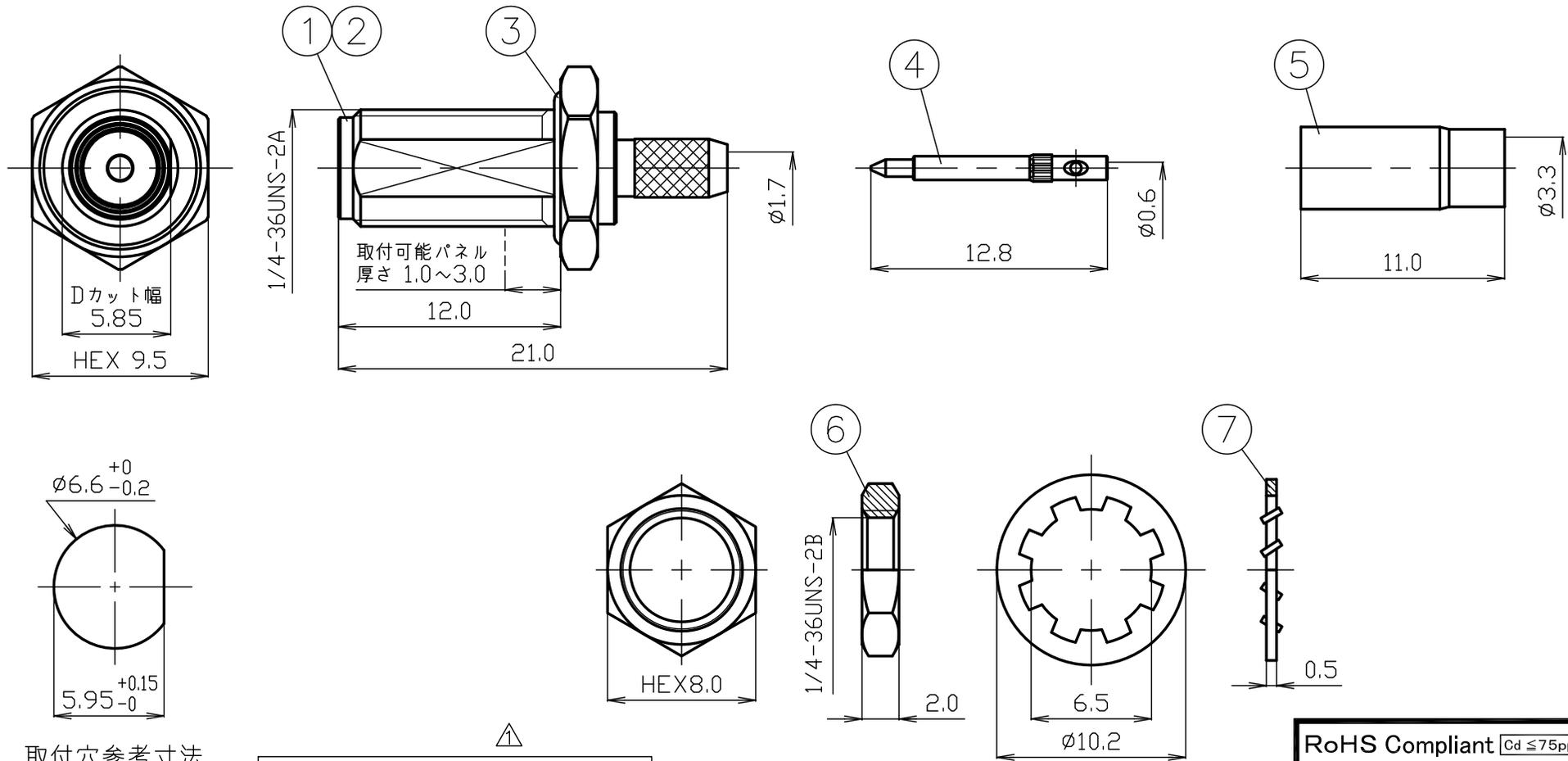


番号	変更・記事	日付	確認
△	締付トルク「1.5N・m」→「1.3~1.7N・m」変更	2022.12.07	(山本)



取付穴参考寸法

六角ナット締付トルク：1.3~1.7N・m

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

7	歯付座金	リン青銅	1	Ni		尺	3/1	製	山	検	檜	承	山	認	確	三	品	
6	六角ナット	黄銅	1	Ni				図	'22.12.07	図	澤	認	'22.12.07	認	'22.12.07	村	RPSMA-BJW-1.5A	
5	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni					本				本					
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au														
3	□リング	シリコンゴム	1	--		単	mm											
2	絶縁体	テフロン	1	--		日												
1	本体	黄銅	1	Ni		付	2022.11.08	投										
番号	部	品	名	材	質	数	量	処	理	備	考	図	番	Y-1196188				

株式会社 トーコネ
 TO-CONN CO., LTD.

仕 様 書

品 名 RPSMA-BJW-1.5A

No. 1192472

図 番 Y-1196188

定 格 1 定格電圧 AC 335V
 2 定格周波数 6GHz
 3 公称インピーダンス 50Ω
 4 使用温度範囲 -40℃～+85℃



項 目		条 件	規 格
1 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す (図番 Y-1196188)	異常のないこと
	材 質		
	仕上げ及び表示		
4 5 6 7	絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ 以上
	耐電圧	AC 750V 1分間	異常のないこと
	接触抵抗	接触間の電圧降下は、約1kHzの交流又は直流で1mVを超えない方法にて	内部導体間 3mΩ 以下 外部導体間 2mΩ 以下
	電圧定在波比	DC～6GHzまで	1.2以下
8 9 10 11	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
	ケーブル引張強度	軸方向引張力 49N以上	異常のないこと
	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
	取付部六角ナット 推奨締付トルク	1.3～1.7N・m	
12	防水性	取付部六角ナット推奨締付トルクにてパネル取付時 IPX7 (SMA嵌合内部、ケーブル接続側は非防水)	コネクタ内部に浸水が無いこと
13	適合ケーブル	1.5D-QEV	
	その他		

変更履歴		日付
1		
2		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三村 22.12.07	 山本 '22.12.07	 水澤 22.12.07	 山本 '22.12.07

RPSMA-BJW-1.5A 取付仕様書

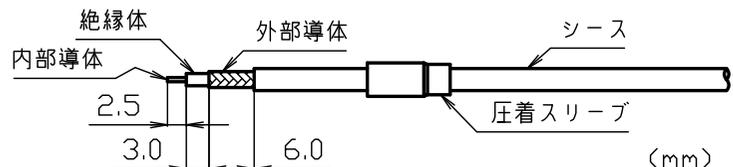
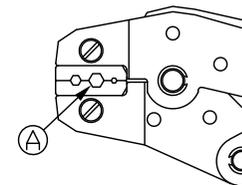
適合ケーブル 1.5D-QEV

専用圧着工具
TA-17(本体表示:50-0203)

図番
Y-1196188

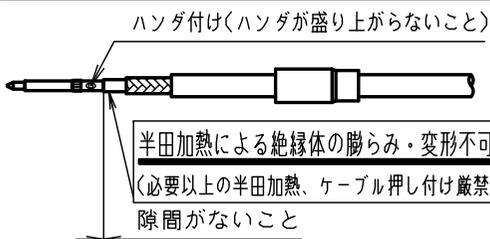
部品構成

製図	検図	承認	確認
山 '22,12,07 本	檜 '22,12,07 澤	山 '22,12,07 本	三 '22,12,07 村



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とる。

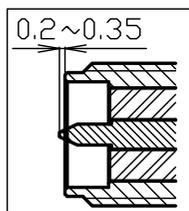
この製品はコンタクトの回転止め機構付きの為、他製品と比較し、コンタクトの挿入に力を要します。そのため、ケーブル絶縁体部に膨らみ等が生じると、コンタクトの挿入が奥まで入らない場合が発生しますので、注意事項をよくお読みになって作業してください。



重要
シェルに対して、絶縁体の先端から挿入がキツイ場合は、絶縁体の変形が大きく、コンタクトの挿入が困難になり、コンタクトの位置が不良になりやすいので注意

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.コテ先温度 $370^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ にて2秒以内の印加とすること
2.ハンダが盛り上がらないこと
3.中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと

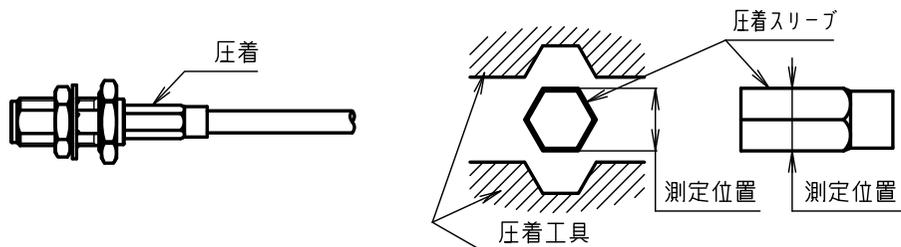
ハンダ付け後、中心コンタクトを軽く手で引っ張り、抜けないことを確認すること。



外部導体を左右に広げながら挿入すると中心コンタクトがスムーズに入っていきます

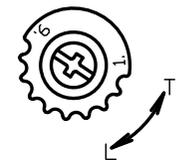
③ シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。
注意：挿入後、中心コンタクトの位置が左図の寸法範囲に入っていること。

重要
ケーブル挿入時、この部分を強めに保持しケーブルが折れないように真っ直ぐにして一気に入れる。



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終了する。
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下さい。

測定位置でのクリンプハイト $3.88 \sim 4.02\text{mm}$



強度調整ダイヤル