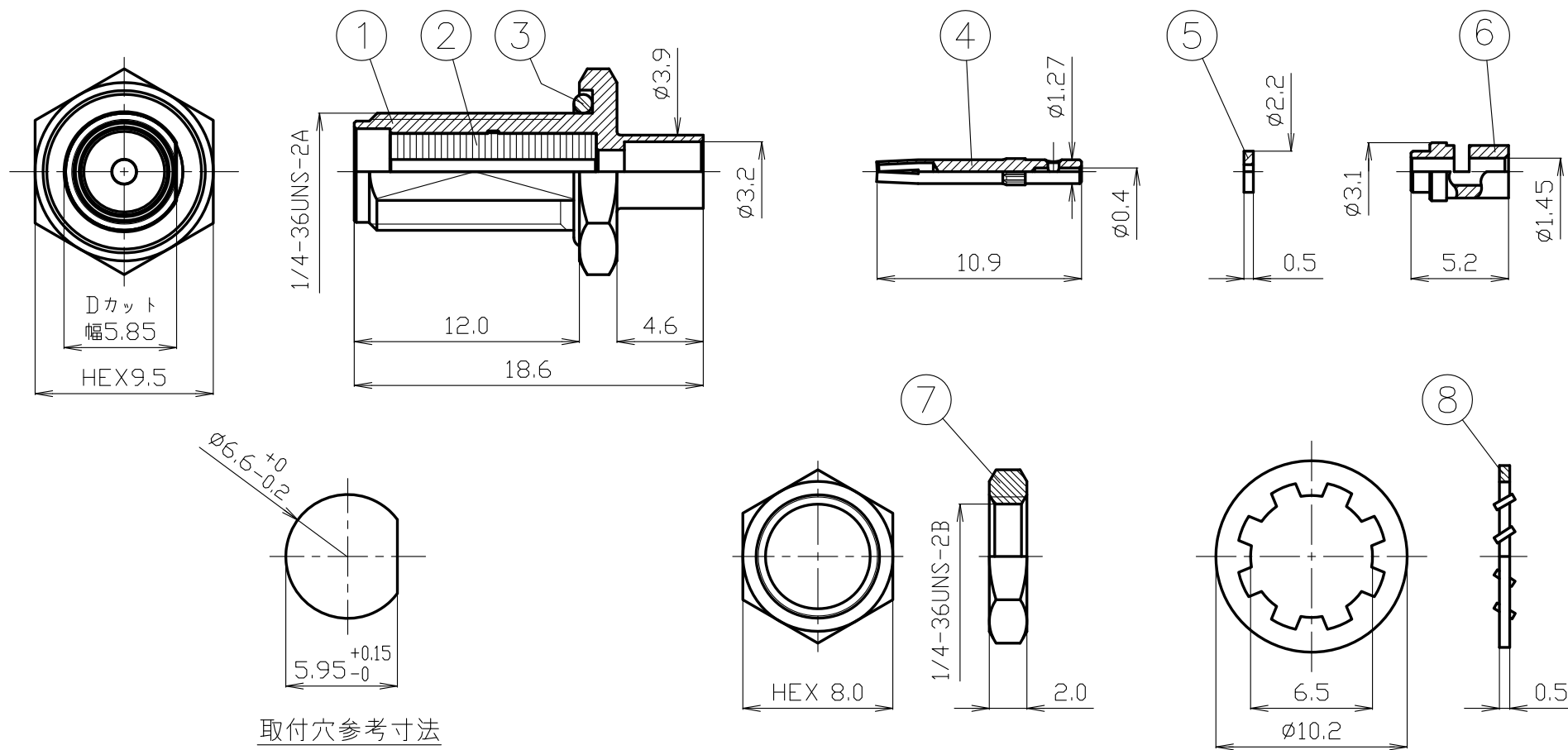


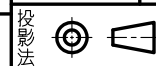


取付穴参考寸法

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	日付	製図	検図	承認	確認	品名
8	歯付座金	リン青銅	1	Au			2014.06.05	檜	山	山	三	SMA-BJ-0.66AS(Au)
7	六角ナット	黄銅	1	Au		mm		澤	本	本	村	
6	インサートスリーブ	黄銅	1	Au								
5	テフロンスパース	テフロン	1	--								
4	中心コンタクト	ベリリウム銅	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								
図番	X-1124377											



株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

仕 様 書

品 名 SMA-BJ-0.66AS (Au)

No. 1121612

図 番 X-1124377

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234

2 公称インピーダンス 50Ω



株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

	項 目		条 件	規 格
1	構造形状	構造及び形状寸法	添付図に示す (図番：X-1124377)	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を超えない方法にて	3mΩ 以下
7		電圧定在波比	DC～8GHzまで	1.2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		雌コンタクトの 保持力	規格ピンゲージ 0.28N以上	異常のないこと
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力 39N以上	異常のないこと
11		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
12	耐 候 性	防水性	コネクタ本体とパネル取付部分に 関してIP67（嵌合部は除く）	浸水及び粉じんが 内部に侵入しないこと

変更履歴		日付
1	防水性 追記	2019.08.22
2	電圧定在波比: DC~6GHzまで → DC~8GHzまで 変更	2022.01.11
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
三 22.01.11 村	山 22.01.11 本	檜 22.01.11 澤	栗 22.01.11 原

GKQM-7

SMA-BJ-0.66AS(Au) 取付仕様書

適合ケーブル CO-6F-DSB-CX50
1X32AWG(7/0.08)シース外径1.32

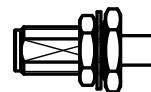
専用圧着工具
TA-16 (本体表示: DCC 0908)
TA-17 (本体表示: 50-0203)

図番
X-1124377



製図	検図	承認	確認
渡邊 '24,10,29 直弘	檜 '24,10,29 澤	山 '24,10,29 本	三 '24,10,29 村

部品構成



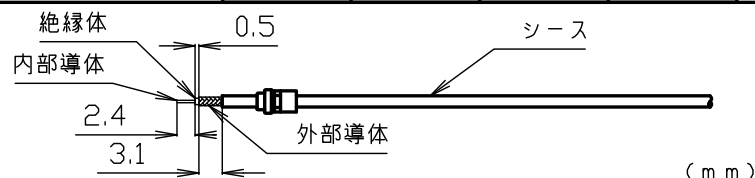
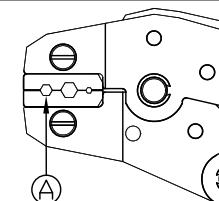
シェル

中心コンタクト

インサートスリーブ



テフロンスペーサー

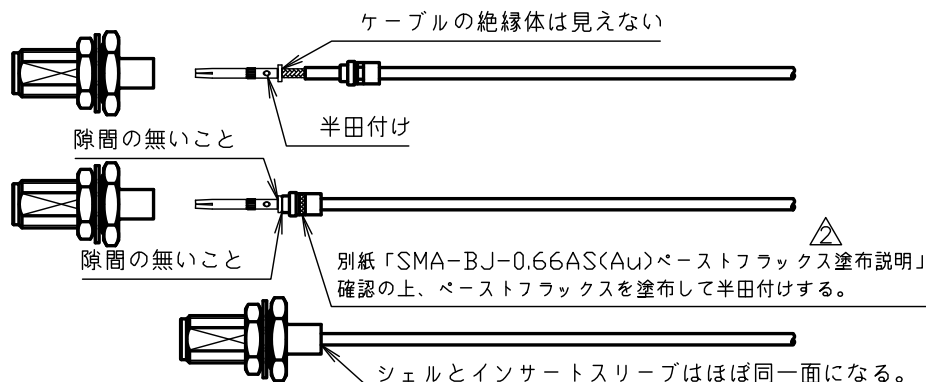


番号	変更・記事	日付	確認
1	シェル図 更新	2018.04.23	山本
2	インサートスリーブ部半田付け手順追加	2024.10.28	山本

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、余り大きくならない事。



3 テフロンスペーサー・中心コンタクトの順に装着し、中心コンタクトに半田付けをする。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、半田付けを行ない、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

- ペーストフラックス塗布は別紙「SMA-BJ-0.66AS(Au)ペーストフラックス塗布説明」を参照。
- 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。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。

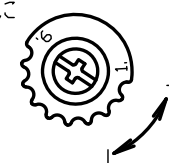
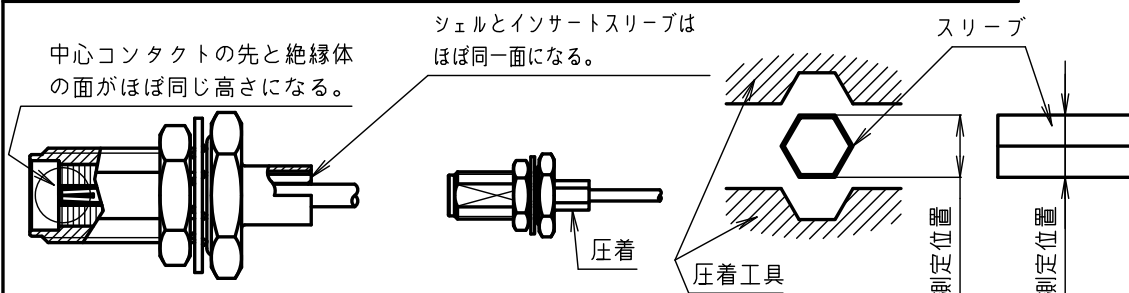
注意: シェルが奥まで入った場合は、インサートスリーブとほぼ同一面になります。

中心コンタクトの段と絶縁体の面がほぼ同一面になります。

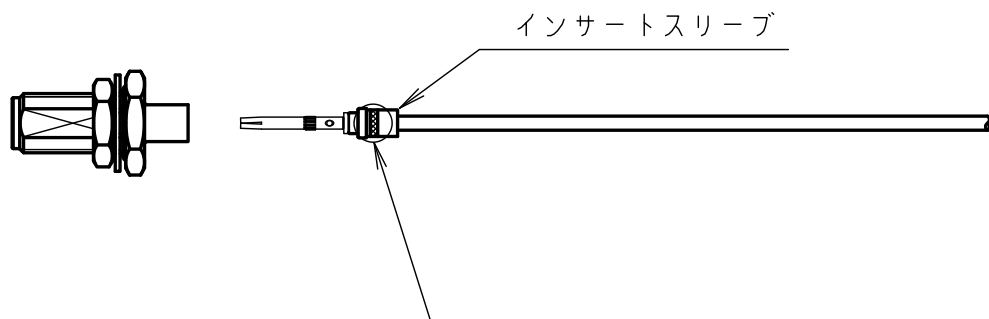
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して下さい。

測定位置でのクリンプハイト3.56~3.73mm

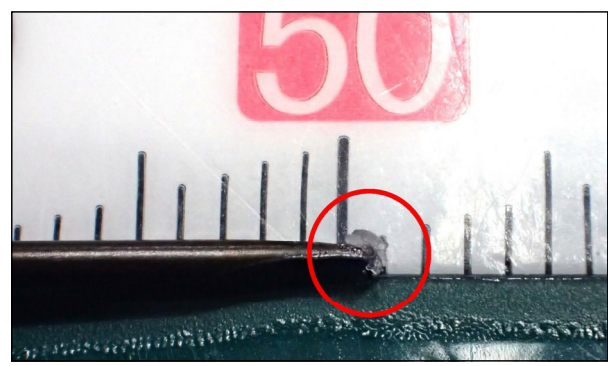
強度調節ダイヤル



取付仕様書の工程「3」にて、インサートスリーブの半田付けに際し「ペーストフラックス」を塗布します。

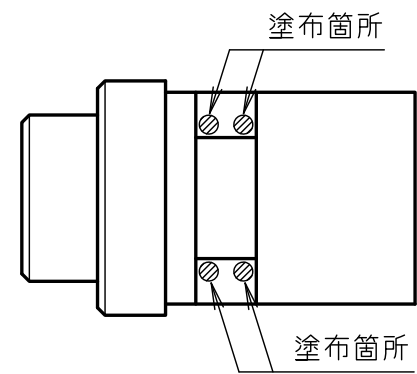


1. ペーストフラックス塗布量



先の尖った物の先端に、写真内の○印の様に約1mm程のペーストフラックスを取ります。

2. ペーストフラックス塗布箇所



上の図の箇所に、ペーストフラックスを付けた先端を垂直に下して、約1／4ずつ塗布していきます。

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '24,10,29 直弘	檜 '24,10,29 澤	山 '24,10,29 本	三 '24,10,29 村

図 番	X-1124377	日 付	2024.10.29
尺 度	--	一般公差	--
材 質	--	表面処理	--
備 考	SMA-BJ-0.66AS(Au)		
品 名	ペーストフラックス塗布説明		
投影法			