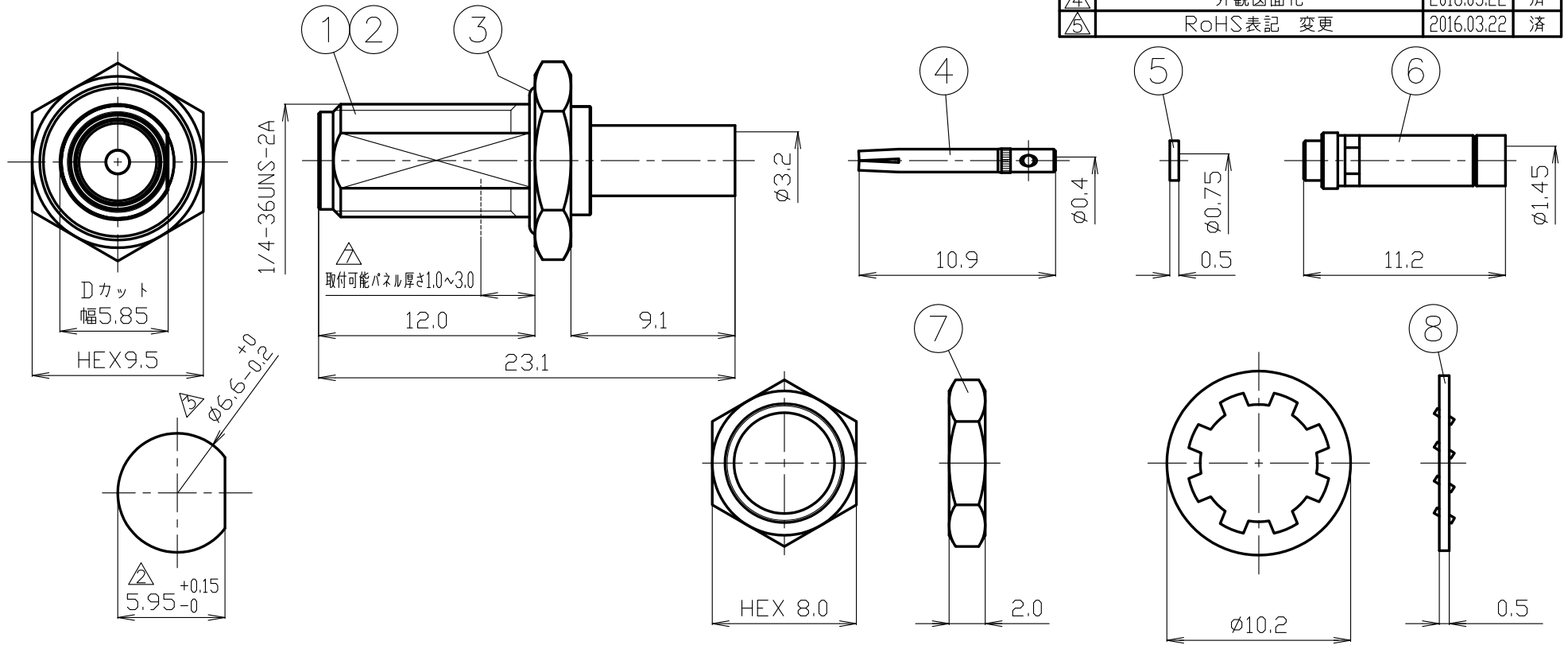


番号	変更・記事	日付	確認
△	六角ナット締付トルク 追記	2018.05.30	(株)
△	取付可能パネル厚さ 追記	2018.05.30	(株)

番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.05	済
△	6.0 → 5.95 $^{+0.15}_0$ に変更	2012.12.19	済
△	φ6.4 → φ6.6 $^{+0.2}_0$ に変更	2012.12.19	済
△	外観図面化	2016.03.22	済
△	RoHS表記 変更	2016.03.22	済



取付穴参考寸法

六角ナット締付トルク: 1.5N・m △

RoHS Compliant [Cd ≤75ppm]  
 REMARKS BRASS: Cd ≤75ppm  
 PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
8	歯付座金	リン青銅	1	Ni	
7	六角ナット	黄銅	1	Ni	
6	インサートスリーブ	黄銅	1	Au	
5	テフロンスペーサー	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	Ni	

尺 寸	3 / 1
単位	mm
日付	2008.04.15

製 図	検 図	承 認	確 認
檜 澤	山 本	山 本	三 村
'18.05.30	'18.05.30	'18.05.30	'18.05.30

品 名	SMA-BJ-0.66A
図 番	J-1123107

株式会社 トーコネ	TO-CONN CO., LTD.
-----------	-------------------

# CONNECTOR TERM TRANSLATION

## ■Parts List

部品名	DESCRIPTION
接続スリーブ	SHELL
絶縁体	INSULATOR
ガスケット	GASKET
ウェーブワッシャー	WAVE WASHER
ワッシャー	WASHER
本体、シェル	BODY
中心コンタクト	CENTER PIN
圧着スリーブ	FERRULE
締付ナット	NUT
保持リング	HOLDING RING
ブッシング	BUSHING
平ワッシャー	FLAT WASHER
半円平ワッシャー	HALF FLAT WASHER
スペーサー	SPACER
接続ナット	COUPLING NUT
外部コンタクト	OUTER CONTACT
Oリング	O-RING
六角ナット	HEX NUT
クランプ	CLAMP
ホルダー	BARREL
フタ	COVER
割りクランプ	SPLIT CLAMP
留めネジ	SCREW
バネリング	SPRING
ヒートシンク	HEAT SINK
抵抗器、抵抗素子	RESISTOR
スプリングワッシャー	SPRING WASHER
六角穴留めネジ	SOCKET HEAD CAP SCREW
ブラケット	BRACKET
ブッシュ	BUSH
同軸型避雷管	COAXIAL LIGHTNING ARRESTER
丸型端子	ROUND TERMINAL
減衰素子	ATTENUATION TERMINAL

## ■Parts List

部品名	DESCRIPTION
表示シール	STICKER
熱収縮チューブ	HEAT SHRINK TUBE
丸ナット	RING NUT

## ■Material List

材質	MATERIAL
亜鉛ダイカスト	ZnDC
ジラコン	POM
シリコンゴム	SILICONE
テフロン	PTFE
鉄、炭素工具鋼	CARBON STEEL
黄銅	BRASS
ベリリウム銅	BERYLLIUM COPPER
リン青銅	PHOSPHOR BRONZE
無酸素銅	OXYGEN-FREE COPPER
アルミニウム	ALUMINUM
ステンレス	STAINLESS STEEL

## ■List of Notations on Drawings

取付穴参考寸法	MOUNTING HOLE
最大パネル厚さ、使用可能パネル厚	PANEL THICKNESS
識別No.	SERIAL No.
刻印	STAMP
Dカット幅	D FLAT
Hカット幅	H FLAT
アヤメローレット	DIAMOND KNURL
タテメローレット	STRAIGHT KNURL
識別溝、目印、溝	GROOVE

## ■Surface List

処理	FINISH
三元めっき	TERNARY PLATING
黒色アルマイト	ANODAIZING(BLACK)
パッシベイト	PASSIVATE

# PRODUCT SPECIFICATIONS

Part No. SMA-BJ-0.66A

No. 1121306

DWG No. J-1123107

To-Conne Co., Ltd. (TYC)

Nominal 1 Standard  
2 Impedance

JEITA RC-5234  
50Ω



Test Items		Procedures/Test method	Requirements
DESIGN	1 Design & construction	Specified on relevant product drawing (DWG No. J-1123107)	No defects or abnormalities
	2 Materials		
	3 Finishes		
ELECTRICAL	4 Insulation Resistance	DC 500V	5000MΩ (Min.)
	5 Withstanding voltage	AC 750V (1 minute.)	No defects or abnormalities
	6 Contact resistance	The method of which, the voltage drop of the contact duration should not exceed 1-kHz AC or 1mV DC	3mΩ (Max.)
	7 V. S. W. R	DC~6GHz	1.2 (Max.)
MECHANICAL	8 Compatibility	Connecting with a standard-compliant connector	No defects or abnormalities
	9 Center contact retaining force	When using the standard pin gauge 0.28N (Min.)	No defects or abnormalities
	10 Cable tensile strength	At axial tensile force 39N (Min.)	No defects or abnormalities
	11 Tensile strength of coupling mechanism	At axial tensile force 180N	Do not allow flooding or dust to enter the interior
ENVIRONMENTAL	12 Waterproof	Regarding the connector body and panel mounting parts IP67 (excluding fitting parts)	Do not allow flooding or dust to enter the interior

	Remarks	Date
1		
2		
3		

Checked	Approved	Inspected	Prepared
三 18.05.30 村	山 18.05.30 本	山 18.05.30 本	樽 18.05.30 澤

GKQM-25

# SMA-BJ-0.66A Cable Assembly Instructions

Cable group CO-6F-DSB-CX50  
1X32AWG(7/0.08) Sheath outer diameter 1.32

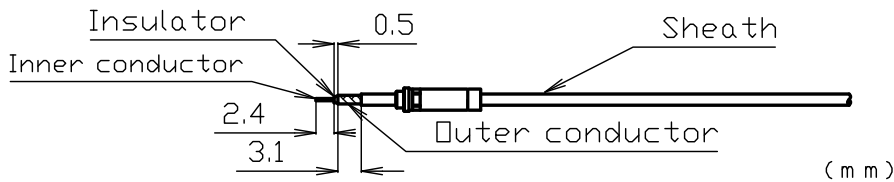
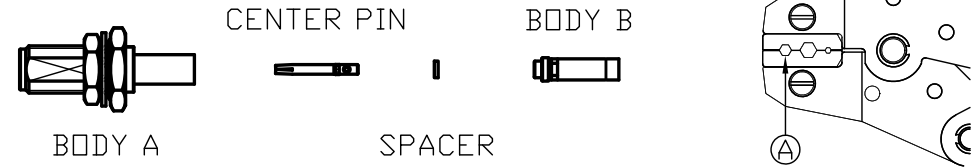
Crimping Tool(Exclusive)  
TA-16(shown on body : DCC 0908)  
TA-17(shown on body : 50-0203)

DRAWING NO. J-1123107

DRAWN	INSPECTED	APPROVED	CHECKED
渡邊 '23,12,22 直弘	檜 '23,12,22 澤	山 '23,12,22 本	三 '23,12,22 村



All parts of the connector as shown

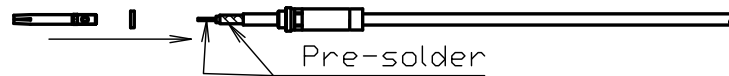


1 Slide the body B over cable and strip jacket to dimension shown in diagram.

2 Pre-solder the inner and outer conductors.

**ATTENTION**

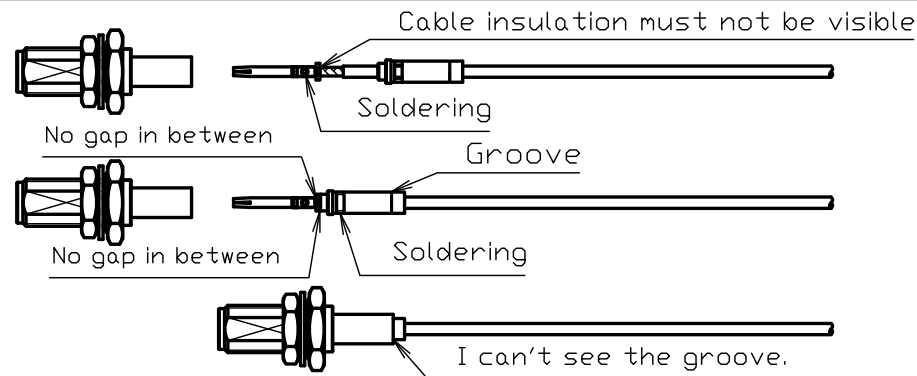
The outer diameter after pre-soldering should not become too large.



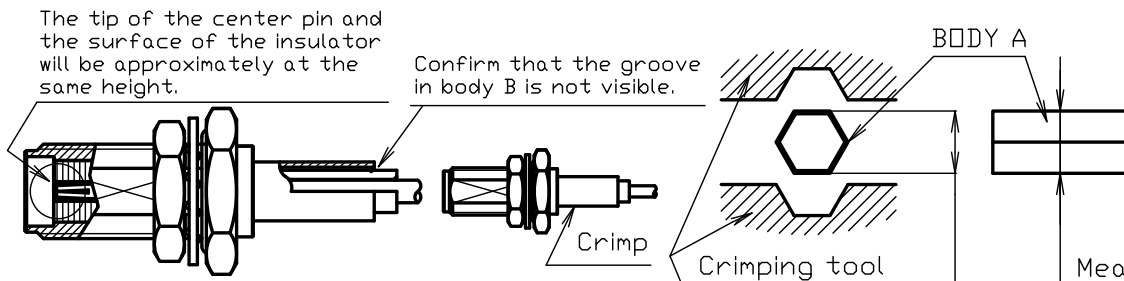
3 Attach the spacer and center pin in this order, and solder to the center pin. Next, slide the body B and press it lightly against the spacer while soldering, and finally attach the body A. At this time, make sure that the grooves in body B are hidden and no longer visible.

**ATTENTION**

Install the spacer so that it completely covers the cable insulation. There should be no gap between the center pin, spacer, and BODY B.



4 Confirm that BODY B has gone all the way in, then crimp it with part A of the crimping tool to complete the work. When body B is deep, the groove of body B is hidden by body A and is not visible. The tip of the center pin and the surface of the insulator will be approximately at the same height.



Measure the dimension as shown in the left diagram, adjust the tensile strength dial to meet the crimp height of 3.56 ~ 3.73mm

Tensile strength dial

