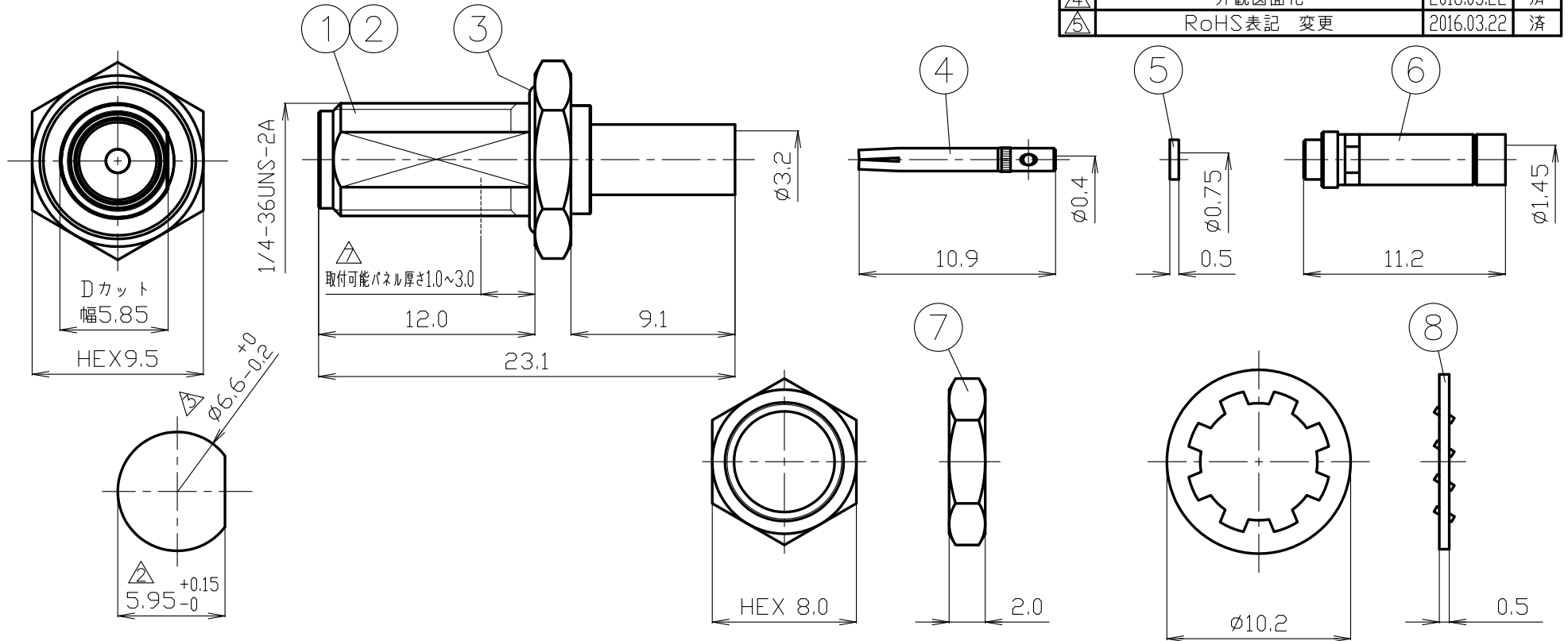


番号	変更・記事	日付	確認
△	六角ナット締付トルク 追記	2018.05.30	(株)
△	取付可能パネル厚さ 追記	2018.05.30	(株)

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	単位	日付	製図	検図	承認	確認	品名
8	歯付座金	リン青銅	1	Ni				檜	山	山	三	SMA-BJ-0.66A
7	六角ナット	黄銅	1	Ni		3/1		澤	本	本	村	
6	インサートスリーブ	黄銅	1	Au								J-1123107
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								株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.
3	□リング	シリコンゴム	1	--								
2	絶縁体	テフロン	1	--								図番
1	シェル	黄銅	1	Ni								
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

仕 様 書

品 名 SMA-BJ-0.66A

No. 1121306

図 番 J-1123107

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234
2 公称インピーダンス 50Ω



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 J-1123107)	異常のないこと
	材 質		
	仕上げ及び表示		
4	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を越えない方法にて	3mΩ以下
7	電圧定在波比	DC~6GHzまで	1.2以下
8	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 約180Nを加えたとき	ねじ部の変形などの異常がないこと
12	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事
13			

変更履歴		日付
1	社名変更	2012.01.05
2	防水性追記	2018.05.30
3		

確 認	承 認	検 印	作 成

GKQM-7

SMA-BJ-0.66A 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

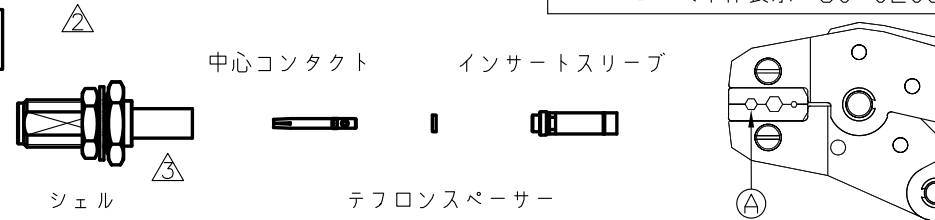
専用圧着工具

TA-16 (本体表示: DCC 0908)
TA-17 (本体表示: 50-0203)

図番

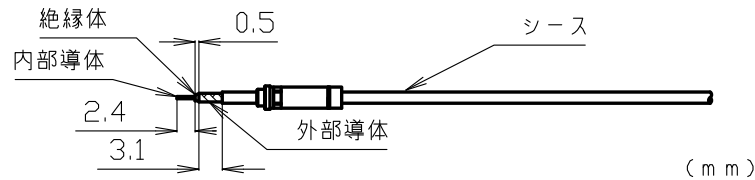
J-1123107

部品構成

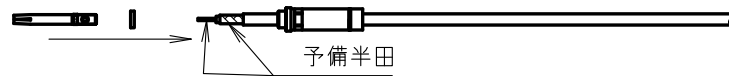


製図	検図	承認	確認
栗原	檜澤	山本	三村
'18.04.23	'18.04.23	'18.04.23	'18.04.23

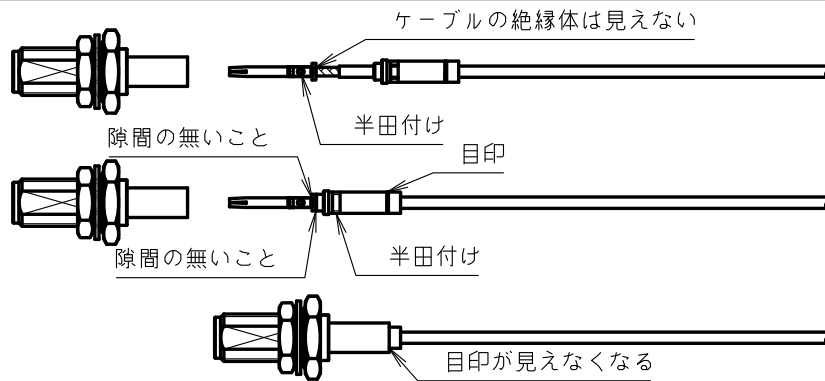
番号	変更・記事	日付
①	社名変更	2012.01.05
②	クリンプハイト・適合ケーブル 追記	2014.01.29
③	シェル図 更新	2018.04.23



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 芯線と編組に、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。
この時、インサートスリーブの目印が見えなく隠れて見えなくなった事を確認する。
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の目印がシェルに隠れて見えなくなります。
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

