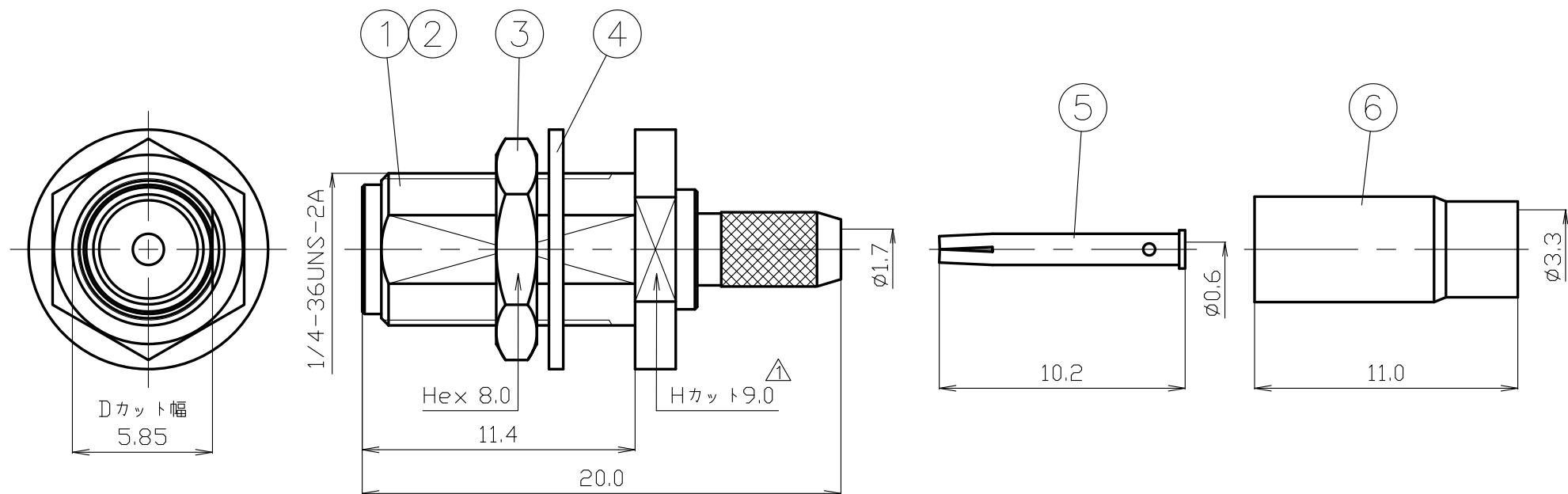


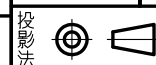
番号	変更・記事	日付	確認
△1	HEX8.0 → Hカット9.0	2002.10.23	済
△2	社名変更	2012.01.05	済
△3	外観図面化	2016.03.22	山本
△4	RoHS表記 追記	2016.03.22	山本
△5			



△4

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
7						mm	2002.10.17	渡邊	檜	山	三	SMA-BJ-1.5A
6	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni				'16.03.22	'16.03.22	'16.03.22	'16.03.22	
5	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Al				直弘	澤	本	村	
4	ワッシャー	黄銅	1	Ni								
3	六角ナット	黄銅	1	Ni								
2	絶縁体	テフロン	1	--								図番 J-1121818
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-1.5A

No. 1121193

図 番 J-1121818

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234
2 定格周波数 3 GHz
3 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 16.10.28 本	檜 16.10.28 澤	渡邊 16.10.28 直弘

	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	構造及び形状寸法	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	5000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 750V 1 分間
6		接触抵抗	3mΩ 以下
7	機 械 的 特 性	電圧定在波比	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
9		雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージ0.28N以上
10	機 械 的 特 性	ケーブル接続強度	軸方向引張力 59N以上
11		結合部接続強度	軸方向引張力 約180Nを加えたとき
12		繰り返し動作	500回の嵌合・離脱を繰り返した後
13	機 械 的 特 性	適合ケーブル	1.5D-2V、1.5D-QEV、EM-1.5D-2E

GKQM-19-1

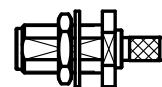
	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2	繰り返し動作・適合ケーブル 追記	2016. 10. 28
3		

SMA-BJ-1.5A 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-2V、1.5D-QEV、EM-1.5D-2E

専用圧着工具
TA-17
(本体表示: 50-0203)

部品構成



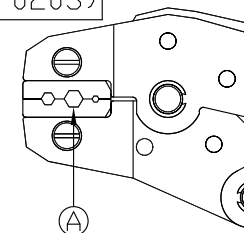
シェル



中心コンタクト



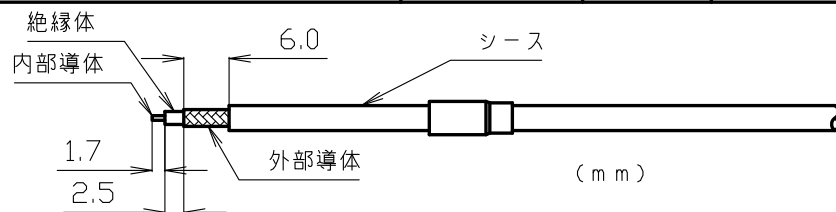
圧着スリーブ



図番 J-1121818



作成	確認
檜 '14.01.29 澤	山 '14.01.29 本

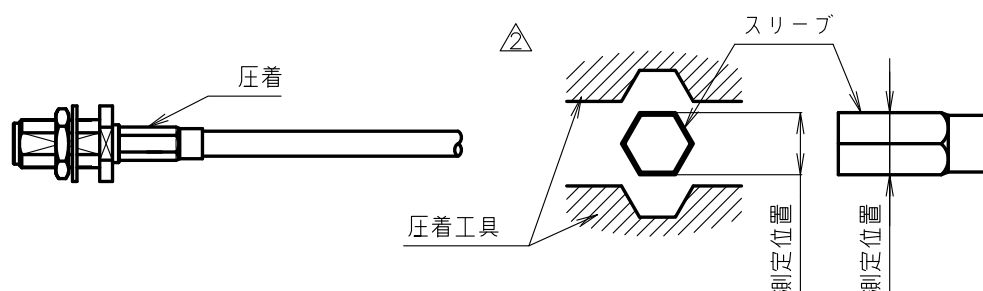
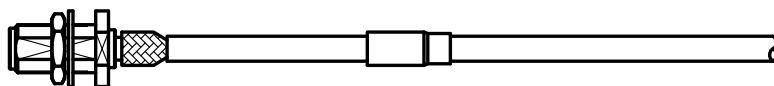


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△	適合ケーブル・クリンプハイト 追記	2014.01.29

- 1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し シースを図中の寸法で切り取る。

- 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、ハンダが盛り上がらないこと
2、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、中心コンタクトを引張り抜けないかを確認する事。

- 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。



- 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3.88~4.02mm

強度調節ダイヤル

