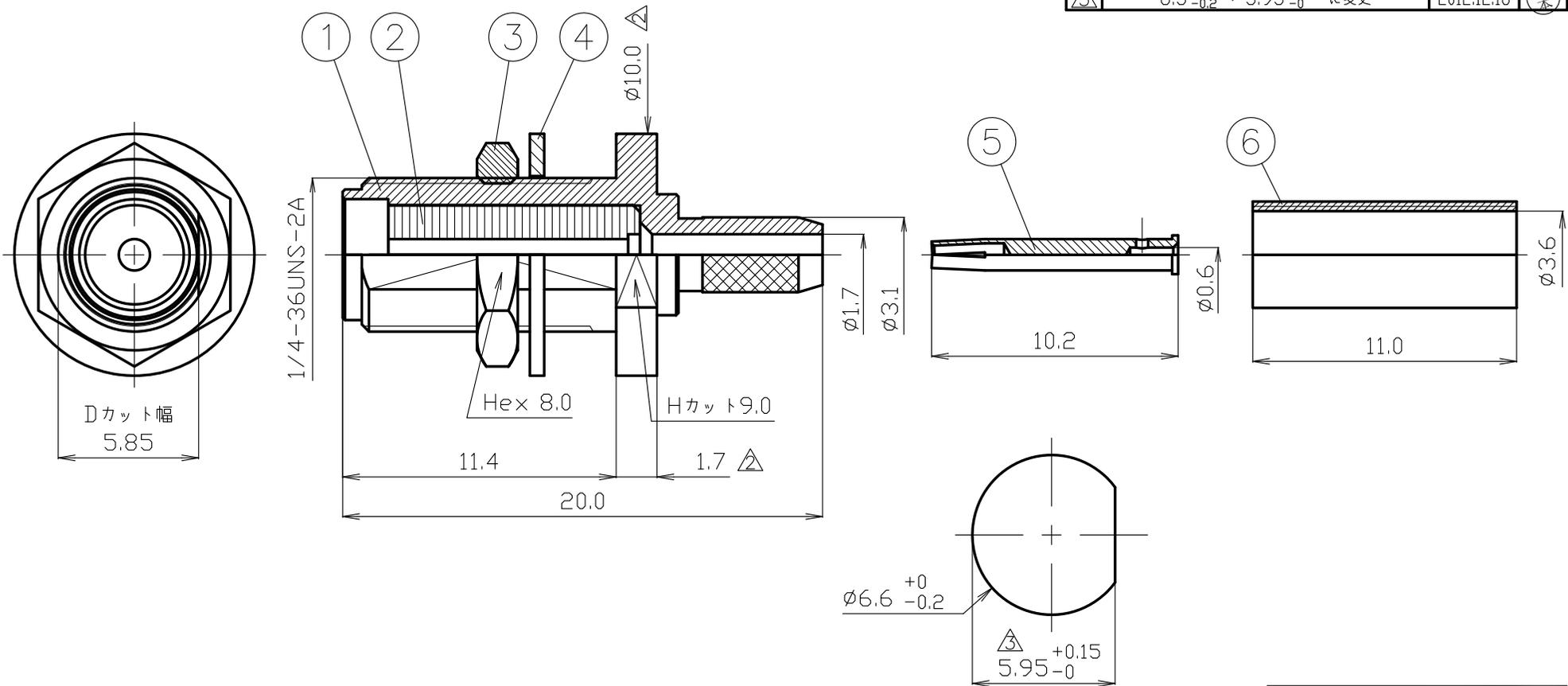


番号	変更・記事	日付	確認
△	取付穴参考寸法 追記	2012.10.03	済
△	寸法追記	2012.10.03	済
△	6.3 ⁺⁰ _{-0.2} → 5.95 ^{+0.15} ₋₀ に変更	2012.12.18	(山本)



△ 取付穴参考寸法

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	尺	製	検	承	認	確	品	
7						4	図	図	認	認		名	
6	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni		1	繪	山	山	三		SMA-BJ-1.5WA	
5	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au			'12,12,18	'12,12,18	'12,12,18	'12,12,18			
4	ワッシャー	黄銅	1	Ni			澤	本	本	村			
3	六角ナット	黄銅	1	Ni									
2	絶縁体	テフロン	1	--		単位							
1	シェル	黄銅	1	Ni		mm							
						日付	2012.10.02	投影法	◎	≡	Logo	株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.	図番 Y-1124115

仕 様 書

品 名 SMA-BJ-1.5WA

No. 1121477

図 番 Y-1124115

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234
 2 定格電圧 AC 250V
 3 定格周波数 3 GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 12.10.02 本	檜 12.10.02 澤	山 12.10.02 本

	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 氣 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を越えない方法にて 3mΩ 以下
7		電圧定在波比	0.05～3GHz (1.5D-QEW 使用時) 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 49N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		適合ケーブル	1.5D-2W , 1.5D-QEW , EM-1.5D-2W

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

SMA-BJ-1.5WA 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-2W , 1.5D-QEW , EM-1.5D-2W

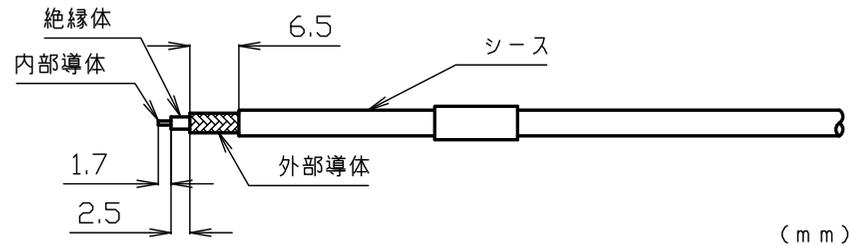
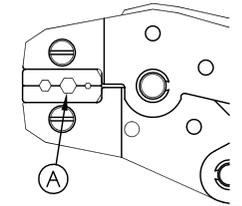
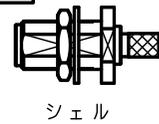
専用圧着工具
TA-17
(本体表示: 50-0203)

図番 Y-1124115

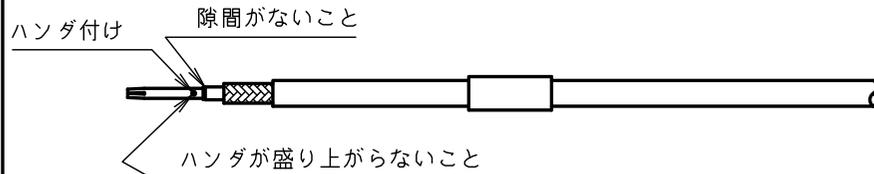
部品構成



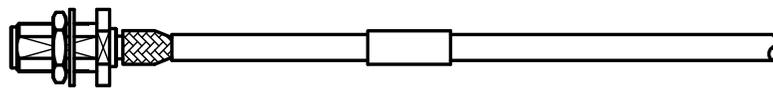
作成	確認
山 '12,10,02 本	檜 '12,10,02 澤



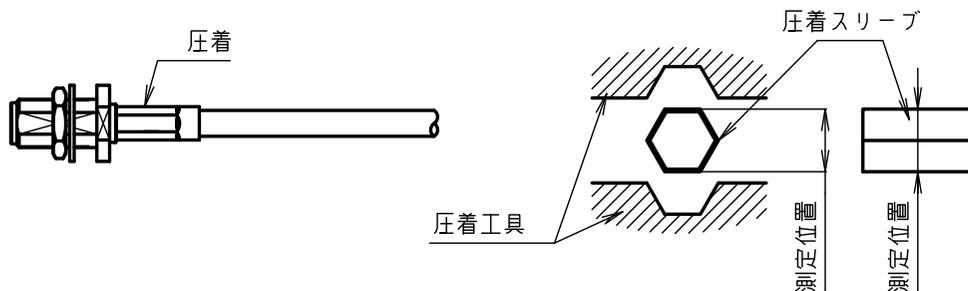
- 1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し シースを図中の寸法で切り取る。



- 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こと。

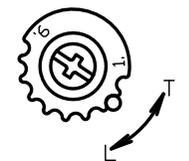


- 3 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。



- 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部で圧着をして作業を完了する。

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3.85~4.00mm



強度調整ダイヤル