

取付け穴参考寸法 (パネル厚3mm以下)

番号	変更・記事	日付	確認
△1	RoHS表記 追加・変更	2010.09.09	済
△2	社名変更	2012.01.05	済
△3	歯付座金 誤記修正	2012.07.17	済
△4	6.3 → 5.95 <sup>+0.15</sup> <sub>0</sub> に変更	2012.12.18	済
△5	φ6.6 → φ6.6 <sup>+0</sup> <sub>-0.2</sub> に変更	2012.12.18	済

△6	外観図面化	2016.03.23	山本
△7	RoHS表記 変更	2016.03.23	山本

**RoHS Compliant** Cd ≤75ppm

REMARKS BRASS: Cd ≤75ppm  
PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

7					尺度	製図	検図	承認	確認	品名	
6	歯付座金	バネ用鋼	1	Ni	3/1	渡邊	檜	山	三		SMA-BJ-3A
5	六角ナット	黄銅	1	Ni		'16.03.23	'16.03.23	'16.03.23	'16.03.23		
4	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni		直弘	澤	本	村		
3	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au	単位						
2	シェル	黄銅	1	Ni	mm						
1	絶縁体	テフロン	1	--	日付						
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考	投影法			株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.		図 番 J-1122456

# 仕 様 書

品 名 SMA-BJ-3A

No. 1120911

図 番 J-1122456

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234  
 2 定格周波数 12.4 GHz  
 3 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 12.01.05 本	檜 12.01.05 澤	山 12.01.05 口

	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	DC 500V	5000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1000V 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	0.05~4GHz	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	機 械 的 特 性	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 98N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		適合ケーブル	3D-2V, EM-3D-2E	

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	適合ケーブル追記	2010. 09. 09
2	社名変更	2012. 01. 05
3		

# SMA-BJ-3A 取付仕様書

適合ケーブル

3D-2V

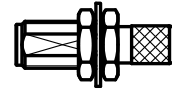
EM-3D-2E

専用圧着工具

TA-34 (本体表示: DCC 1113)  
TA-35 (本体表示: 53-8242)

部品構成

④



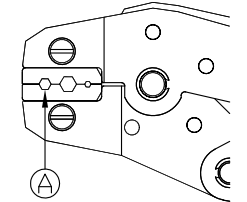
シェル



中心コンタクト



圧着スリーブ



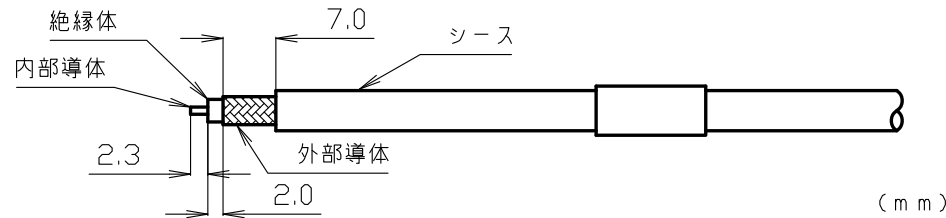
図番

J-1122456

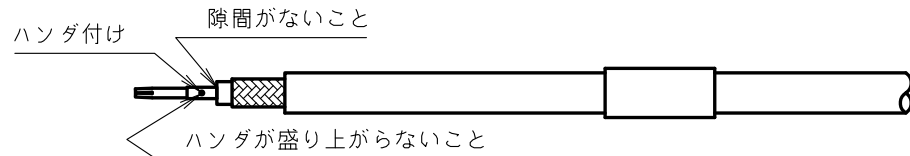


製図	検図	承認	確認
栗原	檜澤	山本	三村
'18.04.23	'18.04.23	'18.04.23	'18.04.23

番号	変更・記事	日付
①	クリンプ高さ追記	2009.08.10
②	適合ケーブル追記	2010.09.09
③	社名変更	2012.01.05
④	シェル図 更新	2018.04.23

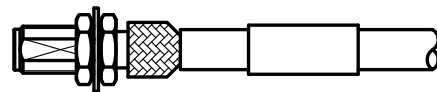


① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し 絶縁体、外部導体、シースを  
図中の寸法で切り取る。



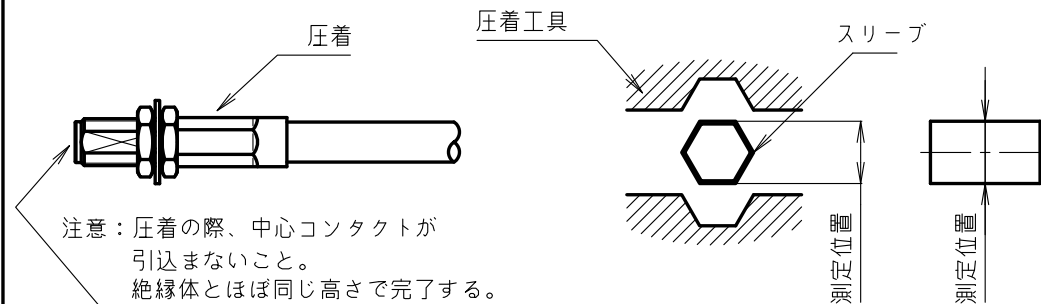
② 中心コンタクトを内部導体に装着してハンダ付けをする。  
注意 1、ハンダが盛り上がらないこと  
2、中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと  
ハンダ付け後、中心コンタクトを引張り抜けないかを確認すること。

中心コンタクトの先端と  
絶縁体がほぼ同じ高さ  
になるまで挿入する



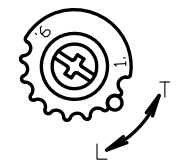
③ シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。  
中心コンタクトの先端が、絶縁体とほぼ同じ高さになる  
まで挿入する。

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完了する。  
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の  
強度調整用ダイヤルを設定して作業を行なう。



注意：圧着の際、中心コンタクトが引込まない  
ようにする。  
絶縁体とほぼ同じ高さで完了すること

強度調節ダイヤル



測定位置でのクリンプ高さ5.8~6.1mm