

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%

7	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni		尺度	3 / 1	製図	検図	承認	確認	品名
6	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au				渡邊	檜	山	三	SMA-BJW-1.5WA
5	□リング	シリコンゴム	1	--				'16,10,07	'16,10,07	'16,10,07	'16,10,07	
4	歯付座金	リン青銅	1	Ni				直弘	澤	本	村	
3	六角ナット	黄銅	1	Ni		単位	mm					
2	絶縁体	テフロン	1	--		日付	2016.10.07	投影法	◎	▲		
1	シェル	黄銅	1	Ni								図番
番号	部品名	材質	数量	処理	備考							X-1124731



SMA-BJW-1.5WA 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-QEW

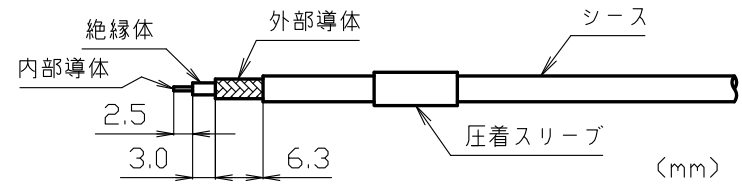
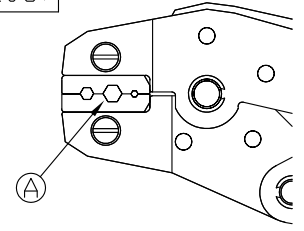
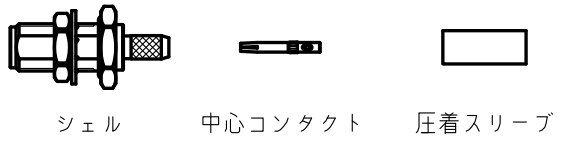
専用圧着工具
TA-17
(本体表示: 50-0203)

図番 X-1124731



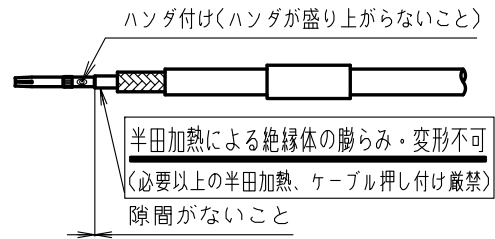
作成	確認
 榎 '16.03.08	 山本 '16.03.08
澤	本

部品構成



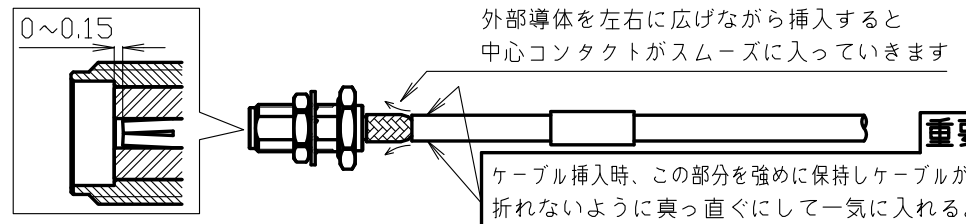
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース・外部導体・絶縁体を図中の寸法で切りとる。

この製品は接触の回転止め機構付きの為、他製品と比較し、接触の挿入に力を要します。そのため、ケーブル絶縁体部に膨らみ等が生じると、接触の挿入が奥まで入らない場合が発生しますので、注意事項をよくお読みになって作業してください。



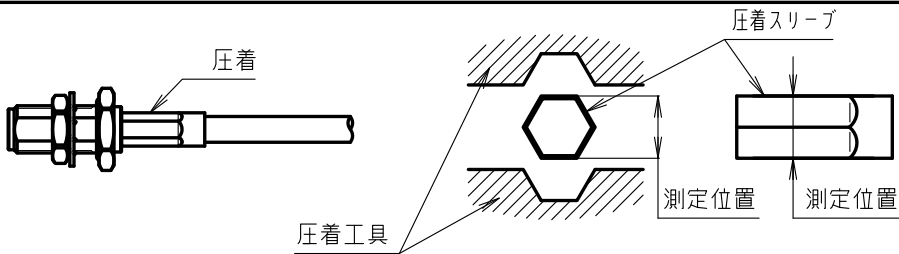
重要
シェルに対して、絶縁体の先端から挿入がキツイ場合は、絶縁体の変形が大きく、接触の挿入が困難になり、接触の位置が不良になりやすいので注意

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、中心コンタクトを軽く手で引っ張り、抜けないことを確認すること。



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。
注意：挿入後、中心コンタクトの位置が左図の寸法範囲に入っていること。

重要
ケーブル挿入時、この部分を強めに保持しケーブルが折れないように真っ直ぐにして一気に入れる。



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、クリンプ高さ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高さ3.85~4.00mm

