

取付穴参考寸法

**RoHS Compliant** [Cd ≤75ppm]  
 REMARKS BRASS: Cd ≤75ppm  
 PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

7						尺度	4 / 1	製図	検図	承認	確認	品名
6	インサートスリーブ	黄銅	1	Au				檜	山	山	三	SMA-LR-0.66AS(Au)
5	テフロンスペーサー	テフロン	1	--				'14.06.06	'14.06.06	'14.06.06	'14.06.06	
4	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au				澤	本	本	村	
3	シェルB	黄銅	1	Au		単位	mm					
2	絶縁体	テフロン	1	--		日付	2014.06.05					
1	シェルA	黄銅	1	Au				投影法	◎	▲	◎	図番
番号	部品名	材質	数量	処理	備考							X-1124379



# 仕 様 書

品 名 SMA-LR-0.66AS (Au)

No. 1121614

図 番 X-1124379

株式会社トーコネ

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

確 認	検 印	作 成
山 14.7.22 本	山 14.7.22 本	檜 14.7.22 澤

	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	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
7	機 械 的 特 性	電圧定在波比	DC~5GHzまで 5GHz~6GHzまで
8		互換性	規格に準ずるコネクタと結合したとき
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
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力 39N以上
11		結合部接続強度	軸方向引張力 約180Nを加えたとき
			異常なく結合すること
			異常のないこと
			ねじ部の変形などの異常がないこと

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

# SMA-LR-0.66AS(Au) 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

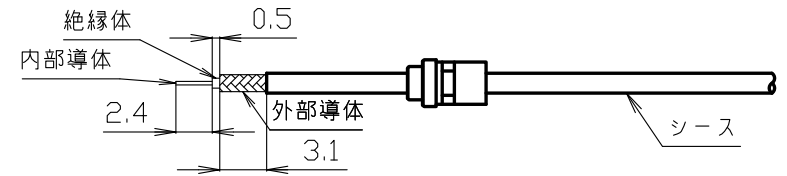
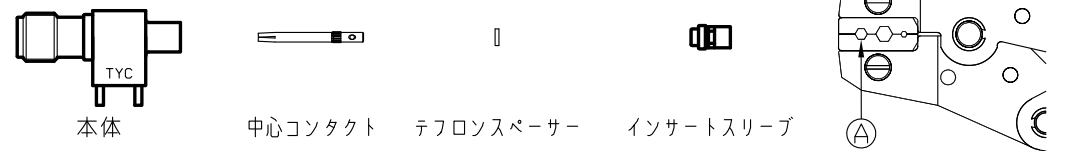
専用圧着工具  
TA-16 (本体表示: DCC 0908)  
TA-17 (本体表示: 50-0203)

図番 X-1124379

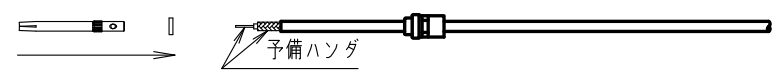


作成	確認
 榎 澤 '14.06.06	 山 本 '14.06.06

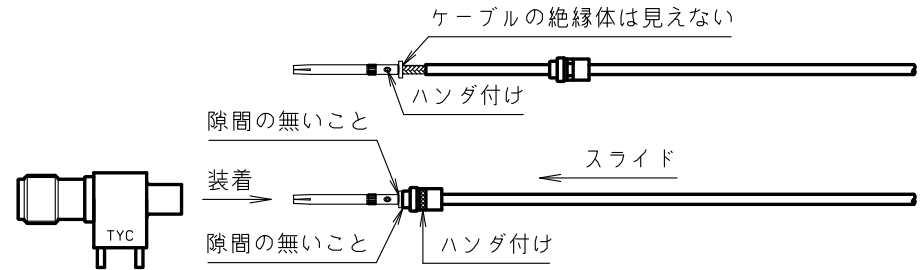
## 部品構成



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取る。



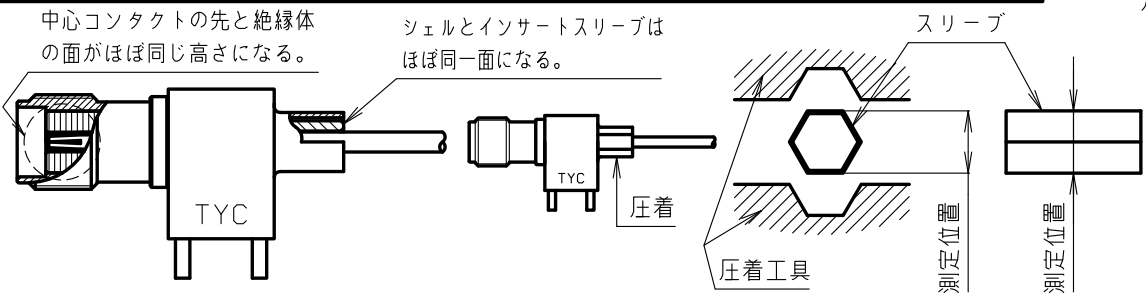
2 内部導体と外部導体に、しみる程度の予備ハンダをする。  
注意: 予備ハンダ後の外径が、余り大きくならない事。



3 テフロンスペーサー・中心コンタクトの順に装着し、中心コンタクトにハンダ付けをする。  
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、ハンダ付けを行ない、最後にシェルを装着する。  
装着後のシェルはインサートスリーブとほぼ同一面になります。  
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 本体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とほぼ同一面になります。  
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3.56~3.73mm

