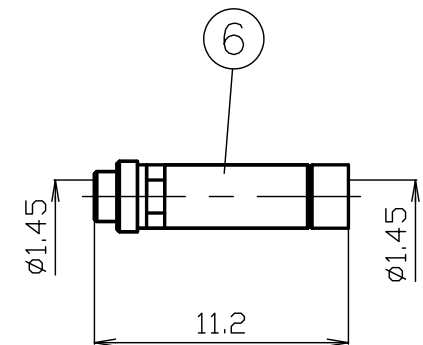
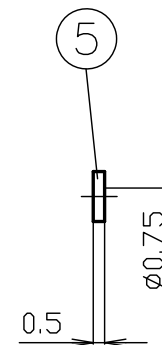
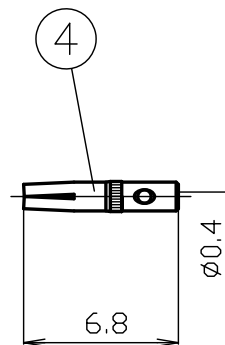
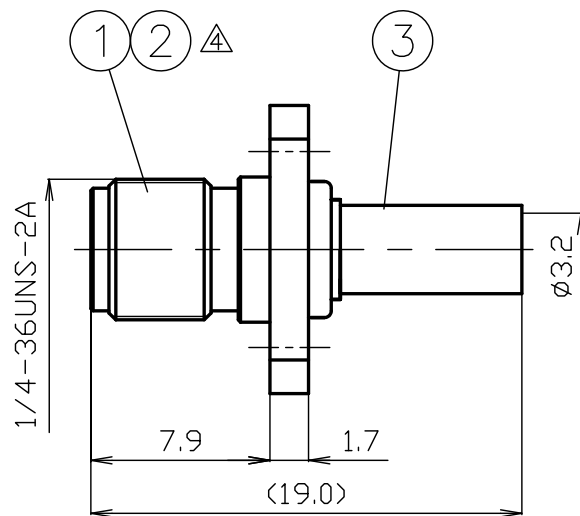


取付け穴参考寸法



番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外観図面化	2016.06.09	山本
△3	RoHS表記追記	2016.06.09	山本
△4	回転止め機構追加	2022.06.28	山本
△5			



**RoHS Compliant** Cd ≤75ppm

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

パッシブサイト処理

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	尺度	製図	検図	承認	確認	品名
7						3/1					SMA-PJ-0.66A
6	インサートスリーブ	黄銅	1	Au		単位 mm	榎	栗	山	三	
5	テフロンスペーサー	テフロン	1	--			澤	原	本	村	
4	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au		日付					
3	ホルダー	黄銅	1	Ni		2004.05.21					
2	絶縁体	テフロン	1	--							
1	シェル	ステンレス	1	*							
番号	部品名	材質	数量	処理	備考						図番 J-1122255

# 仕 様 書

品 名 SMA-PJ-0.66A

No. 1120795

図 番 J-1122255

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 EIAJ RC-5234  
2 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	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 J-1122255)	異常のないこと
2			
3			
4	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	0.5~6GHzまで	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	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 39N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

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

# SMA-PJ-0.66A 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

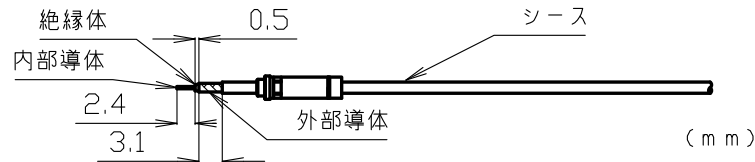
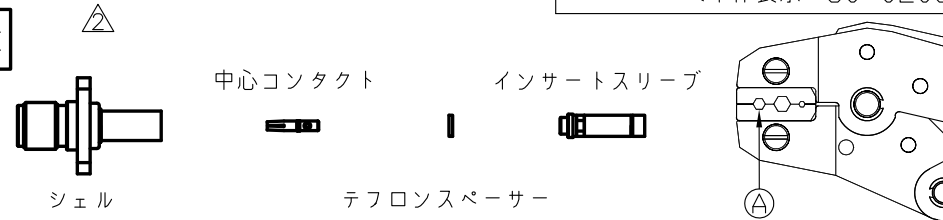
TA-16 (本体表示: DCC 0908)  
TA-17 (本体表示: 50-0203)

図番 J-1122255



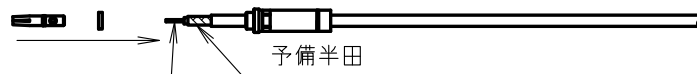
作成	確認

部品構成

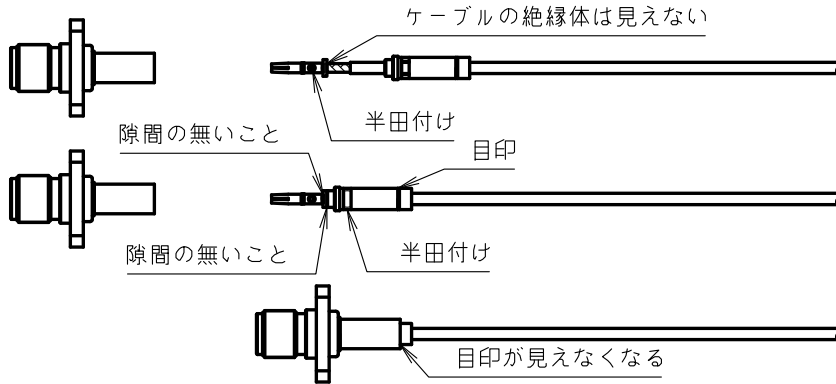


番号	変更・記事	日付
▲	社名変更	2012.01.05
▲	クリンプ高さ・適合ケーブル 追記	2014.01.29

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りとる。

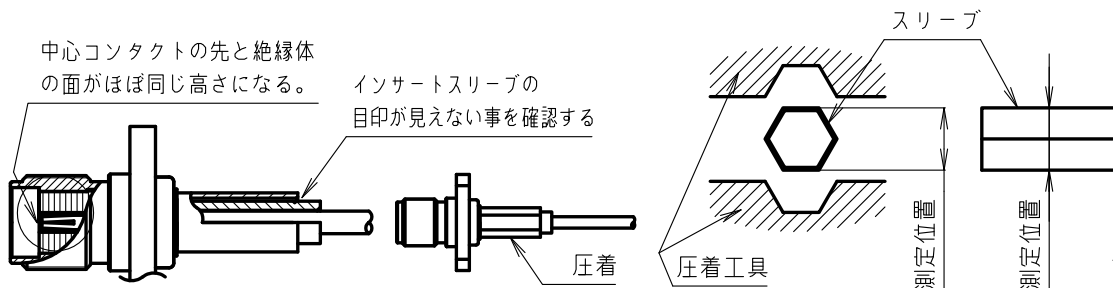


2 芯線と編組に、しみる程度の予備半田をする。  
注意: 予備半田後の外径が、余り大きくなならない事。



3 テフロンスペーサー 中心コンタクトの順に装着し、中心コンタクトに半田付けをする。  
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、半田付けを行ない、最後にシェルを装着する。  
この時、インサートスリーブの目印が見えなく隠れて見えなくなった事を確認する。  
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 シェル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の目印がシェルに隠れて見えなくなります。  
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

強度調節ダイヤル

