

取付け穴参考寸法

* パッシブイト処理

番号	変更・記事	日付	確認
①	外観図面化	2016.06.09	山本
②	RoHS表記追記	2016.06.09	山本
③			
④			
⑤			



RoHS Compliant $Cd \leq 75ppm$	
REMARKS	BRASS: Cd $\leq 75ppm$ PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	尺 寸	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
7						3/1					SMA-PJ-0.8A
6	インサートスリーブ	黄銅	1	Au		単位 mm	渡邊 '16.06.09	檜 '16.06.09	山 '16.06.09	三 '16.06.09	
5	テフロンスペーサー	テフロン	1	--			直弘	澤	本	村	
4	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au		日付					図番 J-1122005
3	ホルダー	黄銅	1	Ni		2003.10.24					
2	絶縁体	テフロン	1	--							
1	シェル	ステンレス	1	*							

仕 様 書

品 名 SMA-PJ-0.8A

No. 1120698

図 番 J-1122005

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-1122005)	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-0.8A 取付仕様書

適合ケーブル \triangle C0-6F, FH-SB

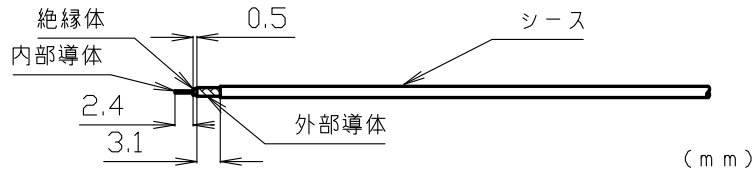
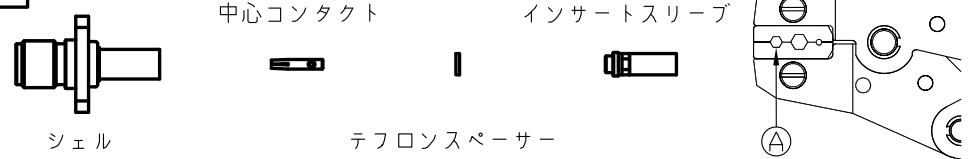
専用圧着工具
TA-16 (本体表示: DCC 0908)
TA-17 (本体表示: 50-0203)

図番 J-1122005



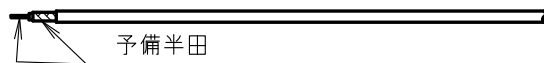
作成	確認
 '14.01.30	 '14.01.30

部品構成

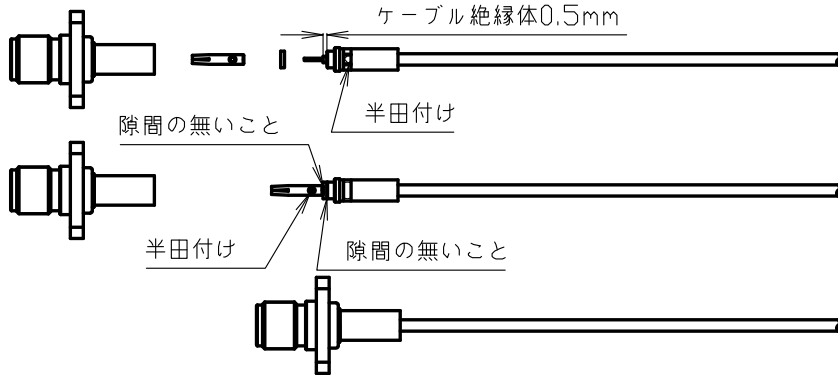


番号	変更・記事	日付
\triangle	社名変更	2012.01.05
\triangle	クリンプ高さ・適合ケーブル 追記	2014.01.30

1 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。



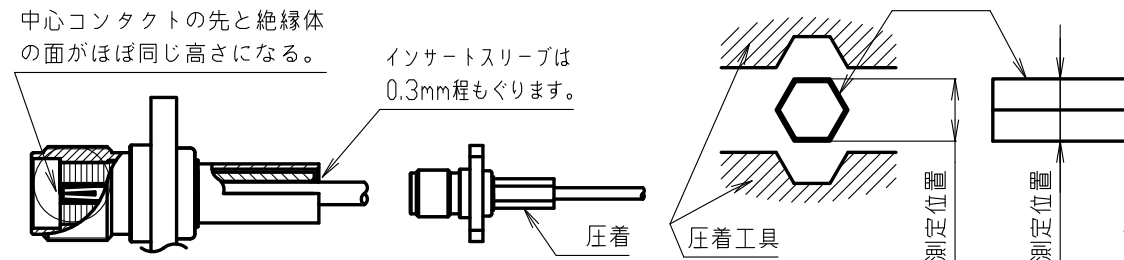
2 芯線と外部導体に、しみる程度の予備半田をする。
注意: 予備半田後の外部導体径が、余り大きくならない事。



3 同軸ケーブルをインサートスリーブに通して、絶縁体を0.5mm出した状態で半田付けを行なう。
次に、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。
最後にシェルを装着する。
注意: 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がシェルの中に0.3mm程もぐります。
中心コンタクトの先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3.57~3.73mm

強度調節ダイヤル

