

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
△	社名変更	2012.01.05	済
△	外観図面化	2016.06.10	済
△	RoHS表記追記	2016.06.10	済
△	中心コンタクト形状変更	2021.01.20	済
△			



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	製	検	承	認	品
7						3/1	栗	檜	山	三	品名
6							'21.01.20	'21.01.20	'21.01.20	'21.01.20	SMA-PJ-1.5DA
5	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni			原	澤	本	村	
4	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au							
3	ホルダー	黄銅	1	Ni		単位					
2	絶縁体	テフロン	1	--		mm					
1	シェル	ステンレス	1	*		日付					
						2003.10.24	投影法				
											図番
											J-1122007



株式会社 トーコネ  
TO-CONN CO., LTD.

# 仕 様 書

品 名 SMA-PJ-1.5DA

No. 1120701

図 番 J-1122007

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	添付図に示す (図番 J-1122007)	異常のないこと
2 形状		
3 材 質 仕上げ及び表示		
4 電	絶縁抵抗 DC 500V	5000MΩ以上
5 気	耐電圧 AC 750V 1分間	異常のないこと
6 的	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 特	電圧定在波比 0.5~6GHzまで	1.2以下
8 機	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 械	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 的	ケーブル接続強度 軸方向引張力 49N以上	異常のないこと
11 特	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	

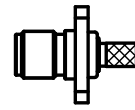
# SMA-PJ-1.5DA 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-2V、1.5D-QEV、EM-1.5D-2E

専用圧着工具  
TA-17  
(本体表示: 50-0203)

図番  
J-1122007

部品構成



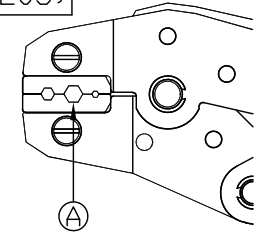
シェル



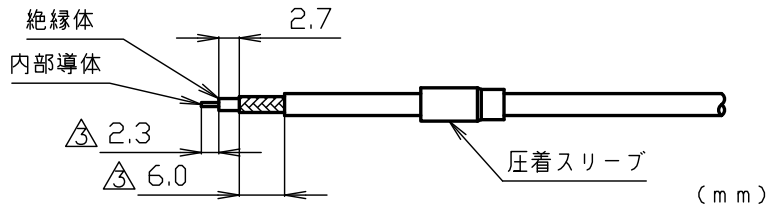
中心コンタクト



圧着スリーブ

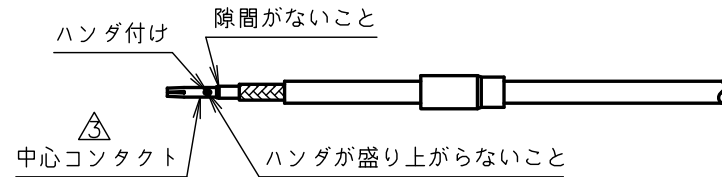


製図	検図	承認	確認
栗原	檜澤	山本	三村
'21.01.20	'21.01.20	'21.01.20	'21.01.20

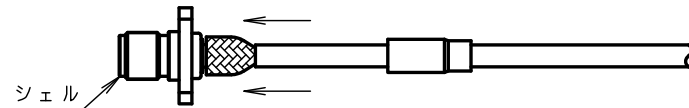


番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.01.05
△2	クリンプ高さ・適合ケーブル 追記	2014.01.30
△3	中心コンタクト形状変更・加工寸 2.5 → 2.3/6.5 → 6.0 変更	2021.01.20
△4	注意書き内容更新	2021.01.20

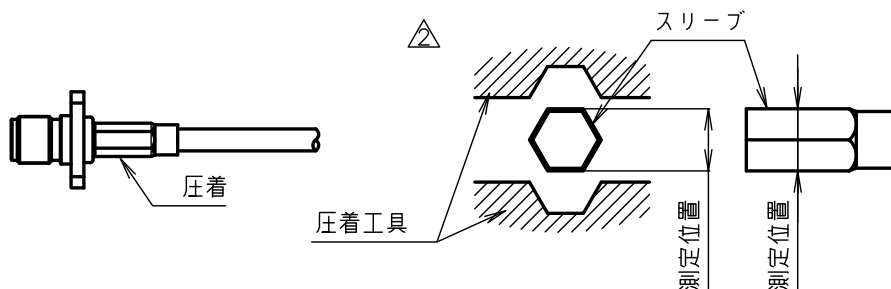
① 同軸ケーブルに圧着スリーブを通し、図中の寸法で切りとる。



② 中心コンタクトを装着し、半田付けを行なう。  
注意: 1、半田が盛り上がらないこと。  
△ 2、中心コンタクトとケーブル絶縁体の間に隙間が無いこと。  
3、ケーブル絶縁体を溶かし過ぎないこと。  
半田付け後、中心コンタクトを引張り抜けないかを確認すること。



③ ケーブルの絶縁体と外部導体の間にシェルを装着する。



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3.88~4.02mm

強度調節ダイヤル

