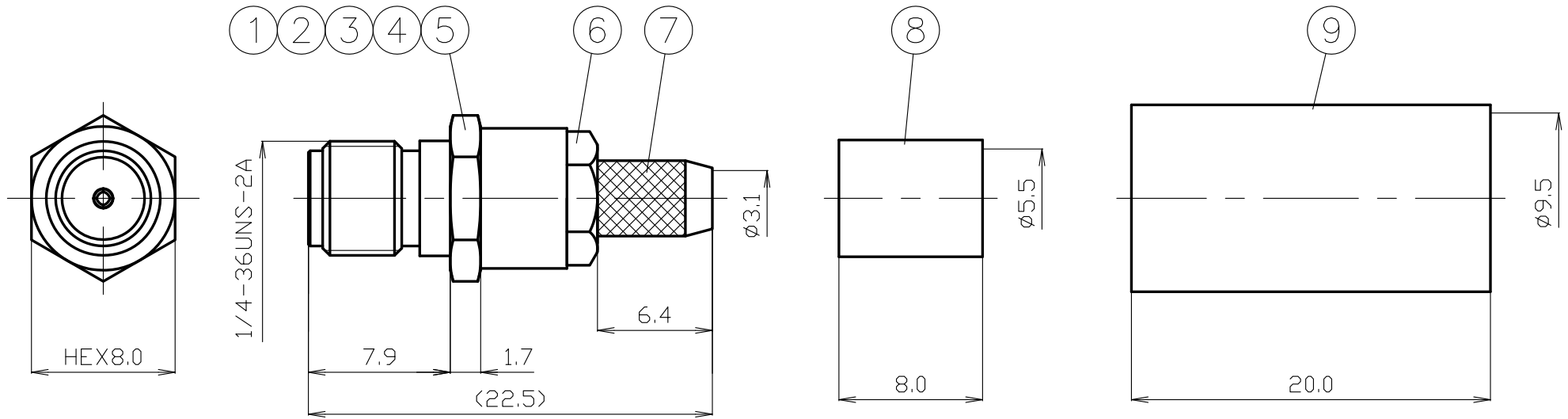


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外觀図面化	2016.03.23	(山本)
△3	RoHS表記 追記	2016.03.23	(山本)
△4			
△5			



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
9	収縮チューブ	難燃ポリイソ	1	--	
8	カシメパイプ	黄銅	1	Au	
7	コードクランプ	ステンレス	1	Au	
6	締付ナット	ステンレス	1	Au	
5	□リング	シリコンゴム	1	--	
4	絶縁体B	テフロン	1	--	
3	絶縁体A	テフロン	1	--	
2	シェル	ステンレス	1	Au	
1	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au	

尺度	3/1
単位	mm
日付	2003.11.17

製図	検図	承認	確認
渡邊 '16.03.23 直弘	檜 '16.03.23 澤	山 '16.03.23 本	三 '16.03.23 村

投影法

株式会社 トーコネ  
TO-CONN CO., LTD.

品名	SMAJ-142X(Au)
図番	J-1121980

# 仕 様 書

品 名 SMAJ-142X

No. 1121037

図 番 J-1121980

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格  
2 公称インピーダンス  
3 定格周波数

IEC 60169-15  
50Ω  
12.4GHz

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 氣 的 特 性	絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1000V 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 中心コンタクト相互間 3mΩ以下 外部コンタクト相互間 2mΩ以下
7		電圧定在波比	0.1~6GHzまで 1.3以下
8	機 械 的 特 性	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		ケーブル接続強度	軸方向引張力 100N以上 異常のないこと
10		取付部強度	軸方向引張力 196N以上 異常のないこと
11		雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージで0.5N以上の保持力 異常のないこと
12		繰り返し動作	500回の抜き差し後 異常のないこと
13			
14			

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

# SMAJ-142X(Au) 取付仕様書

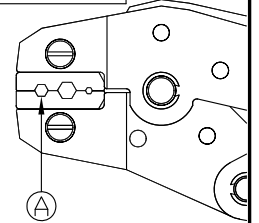
適合ケーブル RG-142B/U



専用圧着工具  
TA-34  
(本体表示: DCC 1113)

部品構成

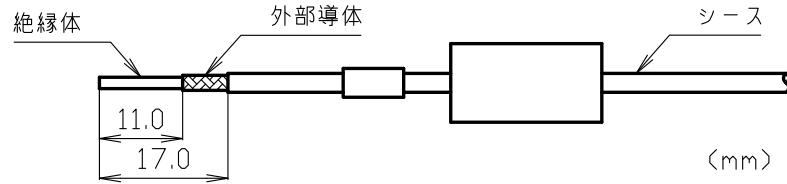
コードクランプ 締付ナット



図番 J-1121980

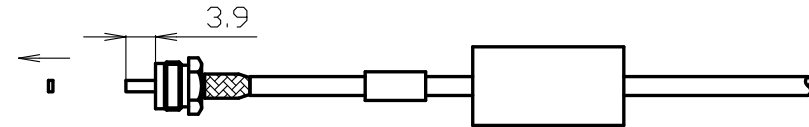


作成	確認
 '14.01.29 澤	 '14.01.29 本

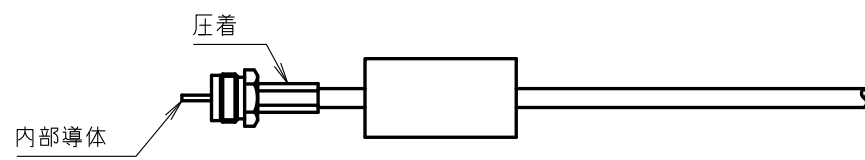


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△	適合ケーブル 追記	2014.01.29

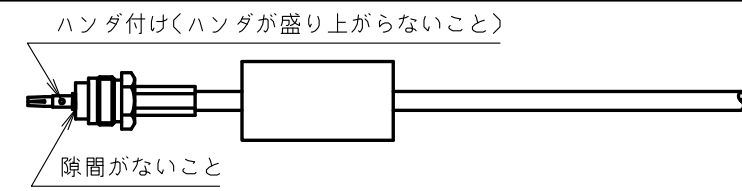
① 同軸ケーブルへ熱収縮チューブ、圧着スリーブの順に通し、シース、外部導体を図中の寸法で切り取る。



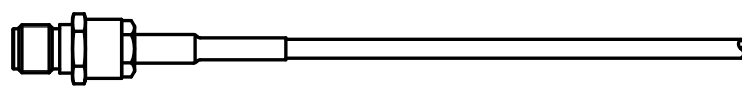
② コードクランプと締付ナットを合わせたものを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入し、同軸ケーブルをコードクランプの端面から3.9mmのところまで切り取る。



③ 圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具のA部で圧着する。次に、同軸ケーブルの絶縁体を切り取る。



④ テフロンを内部導体に通し、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.中心コンタクトとテフロンの上に隙間がないこと



⑤ シェルを装着し、締付ナットをスパナ等で締め付ける。熱収縮チューブを締付ナットの根元までスライドさせて、ドライヤー等で加熱し密着させて作業を終了する。