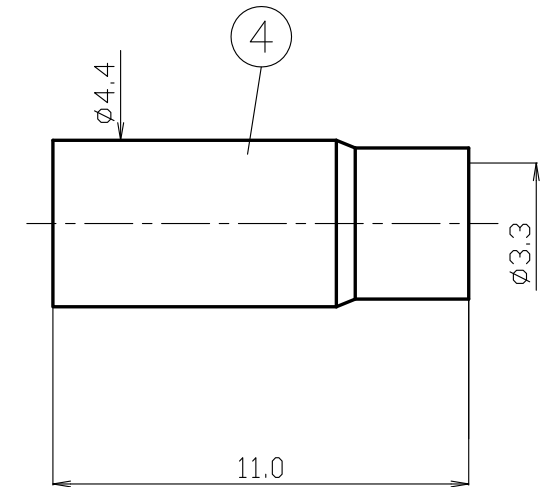
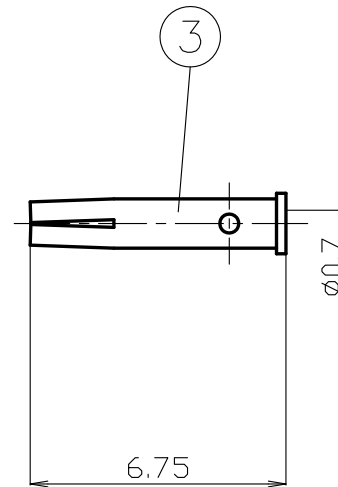
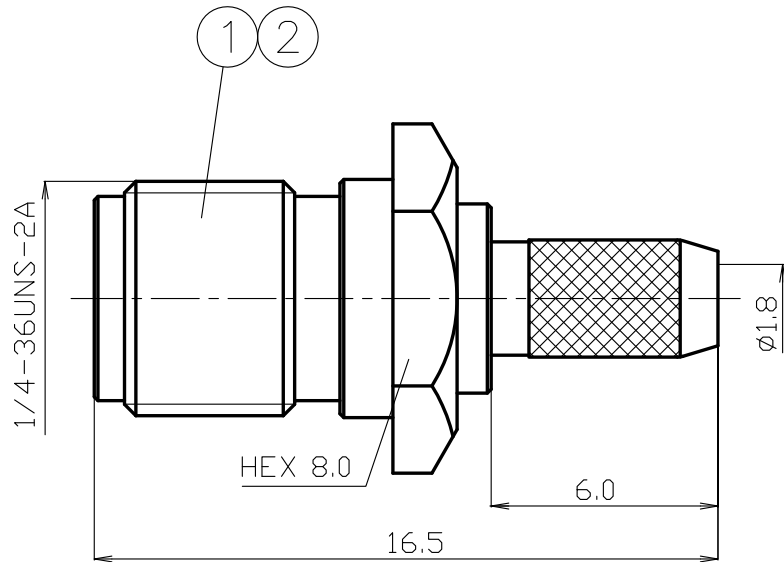


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外觀図面化	2016.03.23	山本
△3	RoHS表記 追記	2016.03.23	山本
△4			
△5			



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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	尺 寸 度	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
7						5 / 1	渡邊	檜	山	三	SMAJ-1.5A (Ni)
6							'16.03.23	'16.03.23	'16.03.23	'16.03.23	
5							直弘	澤	本	村	
4	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni							
3	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au		単位					
2	絶縁体	テフロン	1	--		mm					
1	シェル	黄銅	1	Ni		日付					
						2006.04.24	投影法	◎	◎	◎	図番
									株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.		J-1122580

仕 様 書

品 名 SMAJ-1.5A (Ni)

No. 1120914

図 番 J-1122580

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234
 2 定格周波数 3 GHz
 3 公称インピーダンス 50Ω
 4 使用温度範囲 -40~85°C

確 認	検 印	作 成
山 16.04.13 本	檜 16.04.13 澤	渡邊 16.04.13 直弘

	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	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	特 性	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	0.05~3GHz (1.5D-HQ・SUPER/1.5DS-QFB S) 使用時 1.2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		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 59N以上 異常のないこと
11	性	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
12		適合ケーブル	1.5D-2V、1.5D-QEV(フジクラ)、1.5D-HQ・SUPER 1.5DS-GXC-SP(住友)、1.5DS-QEHV(TA)(四国電線) 1.5DS-QFB(四国電線)、EM-1.5D-2E

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012.01.05
2	使用温度範囲、適合ケーブル 追記	2016.04.13
3		

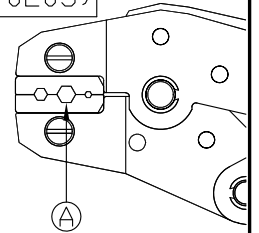
SMAJ-1.5A (Ni) 取付仕様書

適合ケーブル

1.5D-2V、フジクラ:1.5D-QEV、1.5D-HQ・SUPER、
住友:1.5DS-GXC-SP、四国電線:1.5DS-QEHV(TA)、
四国電線:1.5DS-QFB、EM-1.5D-2E

専用圧着工具
TA-17
(本体表示:50-0203)

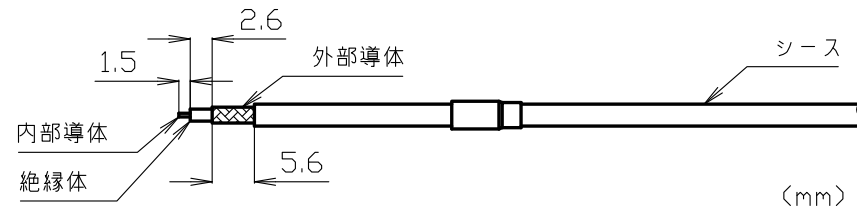
部品構成



図番 J-1122580

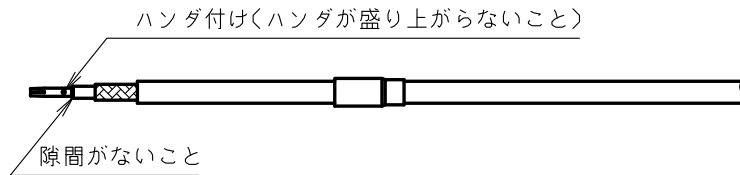


作成	確認

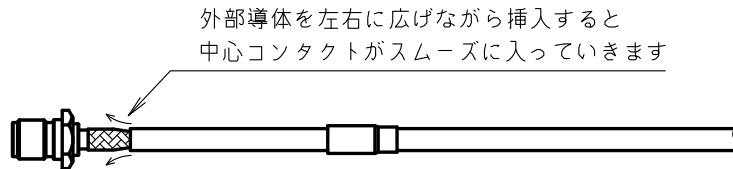


番号	変更・記事	日付
▲	社名変更	2012.01.05
▲	適合ケーブル・クリンプハイト 追記	2014.01.29

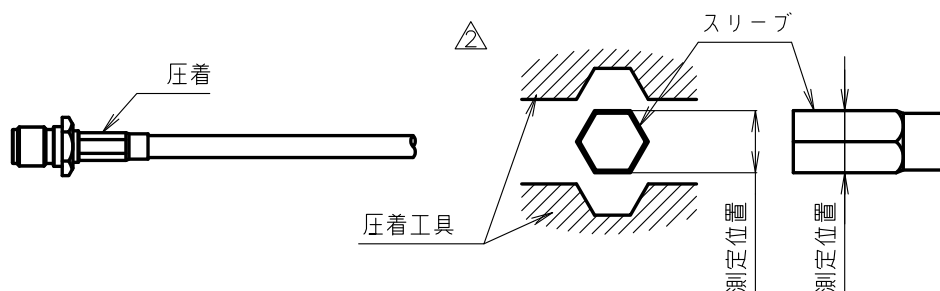
① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シースを図中の寸法で切りとる。



② 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.中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
ハンダ付け後、中心コンタクトを引っ張り抜けないかを確認すること。



③ シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。



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、クリンプハイト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ハイト3.88~4.02mm

強度調整ダイヤル

