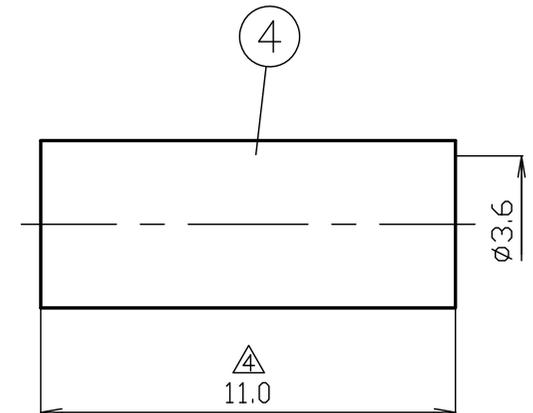
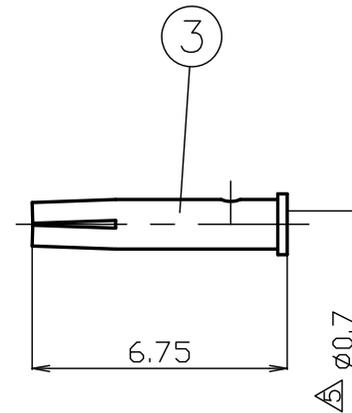
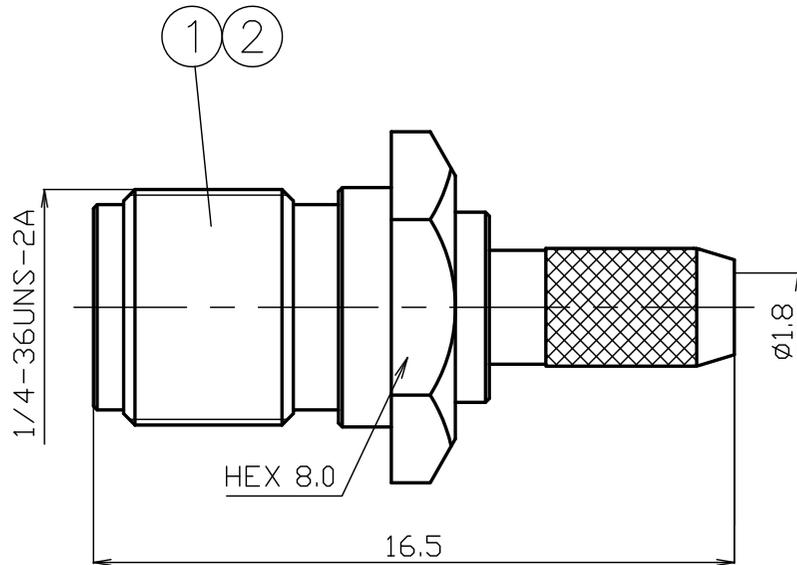


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外觀図面化	2016.03.23	済
△3	RoHS表記 追記	2016.03.23	済
△4	圧着スリーブ寸法変更 「8.5」→「11.0」	2016.05.02	済
△5	寸法追記	2024.04.05	(山本)



△3	<b>RoHS Compliant</b> 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 単 位	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
7						5 / 1					SMAJ-1.5WA(Ni)
6											
5											
4	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni		単位 mm	渡邊 '24.04.05 直弘	檜 '24.04.05 澤	山 '24.04.05 本	三 '24.04.05 村	
3	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au		日付 2006.07.18	投影法				
2	絶縁体	テフロン	1	--							図番 S-1122708
1	シェル	黄銅	1	Ni							

# 仕 様 書

品 名 SMAJ-1.5WA (Ni)

No. 1120955

図 番 S-1122708

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234  
 2 定格周波数 3GHz  
 3 定格電圧 AC 250V  
 4 公称インピーダンス 50Ω  
 5 使用温度範囲 -40℃～+85℃  
 6 使用湿度範囲 95%RH以下 (結露無きこと)



項 目		条 件	規 格
1 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す (図番 : S-1122708)	
	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	特 接触抵抗	接触間の電圧降下は、約1kHzの交流 又は直流で1mVを超えない方法にて	内部導体間 : 3mΩ以下 外部導体間 : 4mΩ以下
7	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
8	械 雌コンタクトの 保持力	規格のピンゲージにて保持力を測定 したとき	0.28N以上
9	特 ケーブル引張強度	軸方向引張力 59N以上	異常のないこと
10	性 結合部接続強度	軸方向引張力 180Nを加えたとき	ねじ部に 異常のないこと
11	その他 適合ケーブル	1.5D-QEW	

変更履歴		日付
1	社名変更	2012. 01. 05
2	定格電圧・使用温度範囲・使用湿度範囲・接触抵抗「外部導体間」・適合ケーブル 追記	2024. 04. 05
3		

確 認	承 認	検 印	作 成

# SMAJ-1.5WA(Ni) 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-QEW  $\triangle$

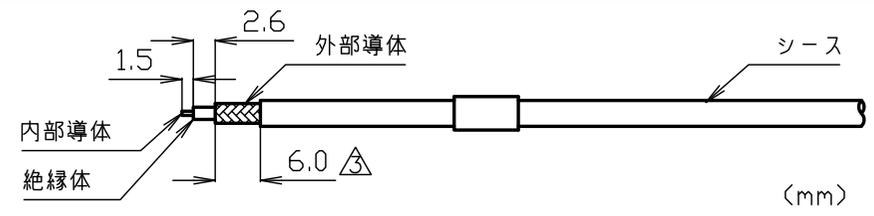
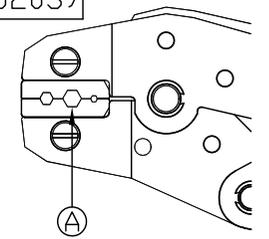
専用圧着工具  
TA-17  
(本体表示: 50-0203)

図番 S-1122708



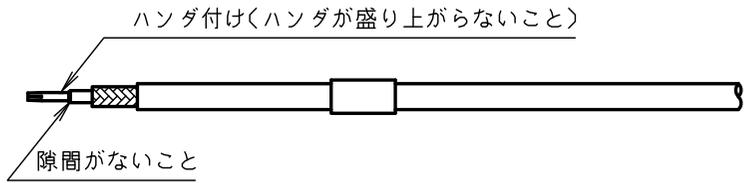
作成	確認

部品構成

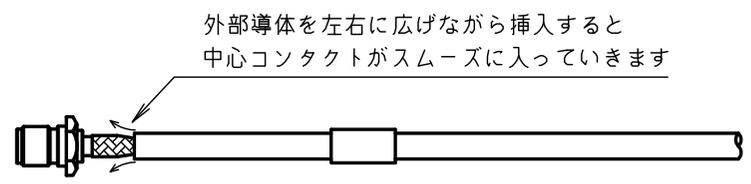


番号	変更・記事	日付
$\triangle$	社名変更	2012.01.05
$\triangle$	適合ケーブル・クリンプハイト 追記	2014.01.29
$\triangle$	5.6 $\rightarrow$ 6.0 寸法変更	2014.01.29

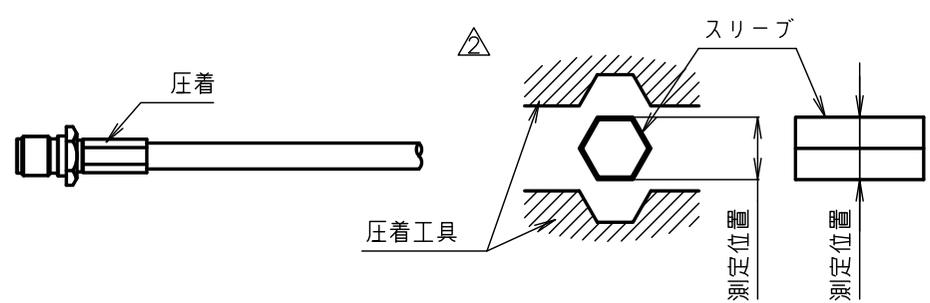
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シースを図中の寸法で切りとる。



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3.85~4.00mm

強度調節ダイヤル

