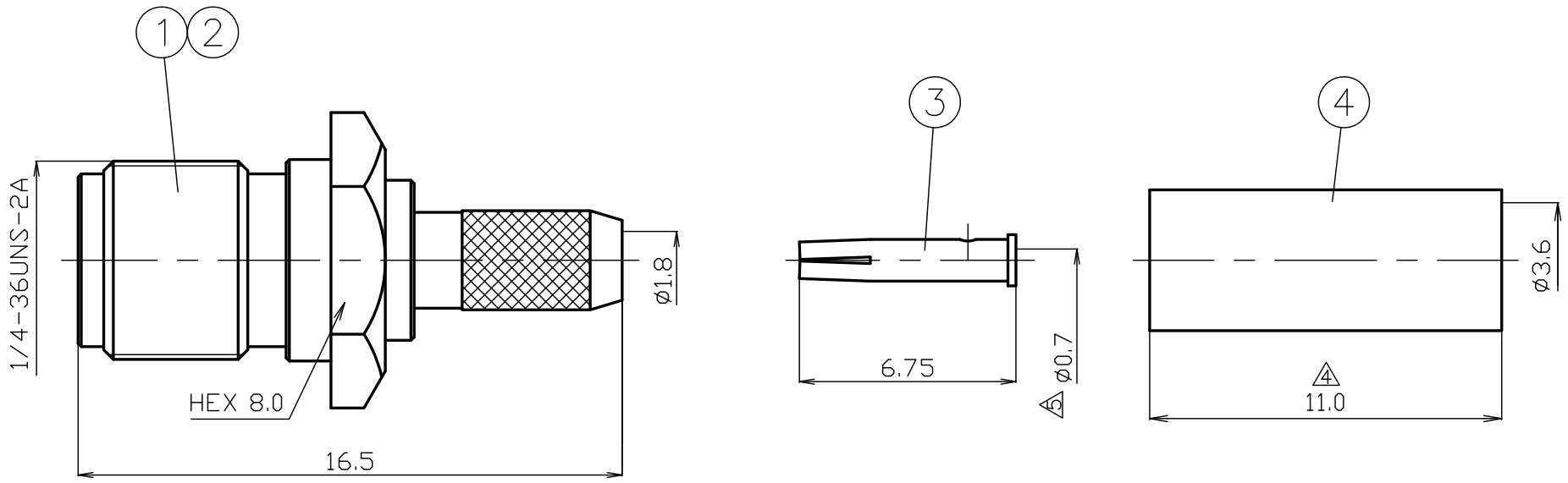
番号	変更・記事	日付	確認
1	社名変更	2012.01.05	済
2	外観図面化	2016.03.23	済
3	RoHS表記　追記	2016.03.23	済
4	圧着スリーブ寸法変更　「8.5」→「11.0」	2016.05.02	済
5	寸法追記	2024.04.05	日本



3 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
7					
6					
5					
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	
2	絶縁体	テフロン	1	ーー	
1	シェル	黄銅	1	Ni	

尺度 5/1
単位 mm
日付 2006.07.18
投影法

製図	検図	承認	確認
渡邉 '24,04,05 直弘	檜 '24,04,05 澤	山 '24,04,05 本	三 '24,04,05 村

株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品名 SMAJ-1.5WA(Ni)

図番 S-1122708

GKQM-16

株式会社トーコネ

仕様書

■品名：SMAJ-1.5WA(Ni)
■図番：S-1122708

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

■構造形状：図面に記載された内容に適合していること

■電気的特性

項目	条件／規格	備考
絶縁抵抗	DC 500Vにて5000MΩ以上	
耐電圧	AC 750Vを 1分間印加して異常のないこと	
接触抵抗	内部導体間：3.0mΩ以下 外部導体間：4.0mΩ以下	

■機械的特性

項目	条件／規格	備考
互換性	異常なく結合すること	規格に準ずるコネクタと結合したとき
ケーブル引張強度	49N以上	軸方向引張力
結合部接続強度	180Nを加えたときねじ部に異常のないこと	軸方向引張力
雌コンタクトの保持力	0.28N以上	規格のピンゲージにて

■その他

項目	条件／規格	備考
適合ケーブル	1.5D-QEW	

■変更履歴

No.	日付	変更履歴
1	2012/1/5	社名変更
2	2024/4/5	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
3	2024/8/16	書式変更による仕様書番号削除、ケーブル引張強度変更「59N→49N」

	日付	担当者
作成	2024/8/16	渡邉（直）
検印	2024/8/16	檜澤
承認	2024/8/16	山本
確認	2024/8/16	三村

SMAJ-1.5WA(Ni) 取付仕様書

図番 S-1122708

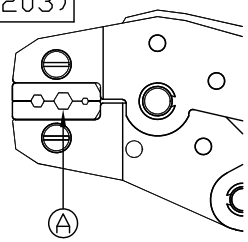
株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

製図	検図	承認	確認
渡邉 '24,08,16 直弘	檜 '24,08,16 澤	山 '24,08,16 本	三 '24,08,16 村

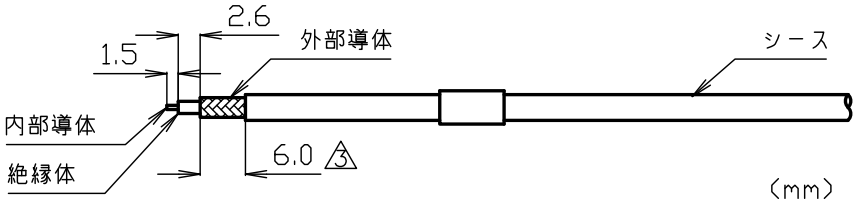
適合ケーブル　1.5D-QEW △2

専用圧着工具
TA-17
(本体表示：50-0203)

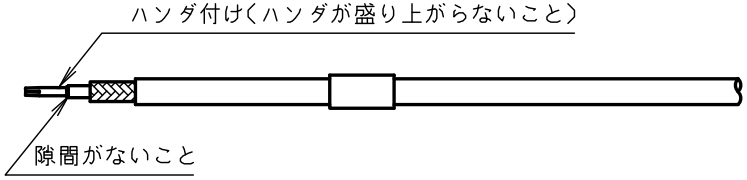
部品構成



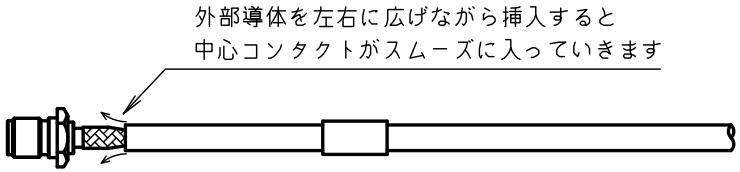
番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	中本
△2	適合ケーブル・クリンプハイト 追記	2014.01.29	中本
△3	5.6 → 6.0 寸法変更	2014.01.29	中本
△4	クリンプハイト変更「4.00mm」→「3.94mm」	2024.08.16	中本



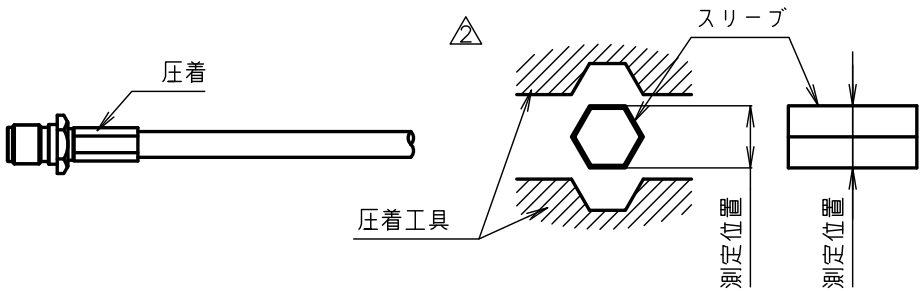
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シースを図中の寸法で切りとる。



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。

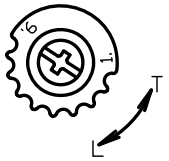


3 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。



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3.85～3.94mm △4



GKQM-15