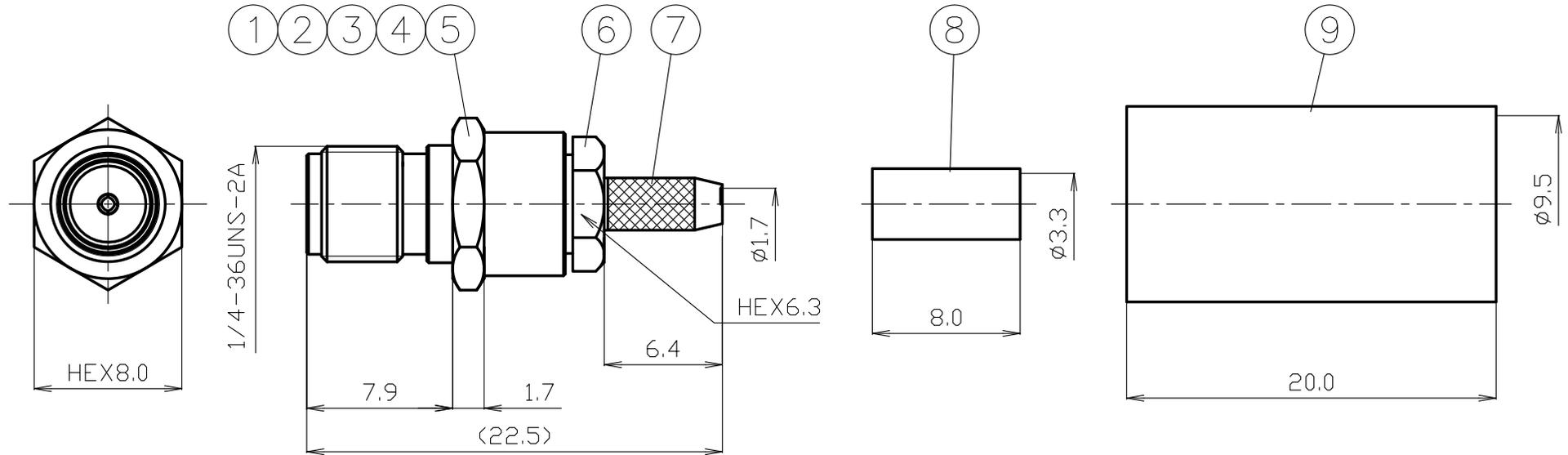


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外觀図面化	2016.03.23	(印)
△3	RoHS表記 追記	2016.03.23	(印)
△4			
△5			



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	圧着スリーブ	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	2007.02.26

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-316X(Au)
図番	J-1121969

仕 様 書

品 名 SMAJ-316X (Au)
 図 番 J-1121969
 定 格 1 参考規格 IEC 60169-15
 2 公称インピーダンス 50Ω
 3 定格周波数 2GHz

No. 1121035



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 : J-1121969)	異常のないこと
	材 質		
	仕上げ及び表示		
4	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上
5	耐電圧	AC 750V 1分間	異常のないこと
6 7	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 : 2mΩ以下
	電圧定在波比		
8	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	規格ピンゲージで0.5N以上の保持力	異常のないこと
10	結合部接続強度	軸方向引張力 180Nを加えたとき	ねじ部の変形など 異常がないこと
11	ケーブル接続強度	軸方向引張力 49N以上	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	適合ケーブル	RG-174/U, RG-188A/U, RG-316/U	

変更履歴		日付
1	社名変更	2012. 01. 05
2	結合部接続強度/適合ケーブル 追記・電圧定在波比 更新	2020. 09. 03
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三 20.09.03 村	 山 20.09.03 本	 檜 20.09.03 澤	 栗 20.09.03 原

SMAJ-316X(Au) 取付仕様書

適合ケーブル RG-174/U, RG-188A/U, RG-316/U 

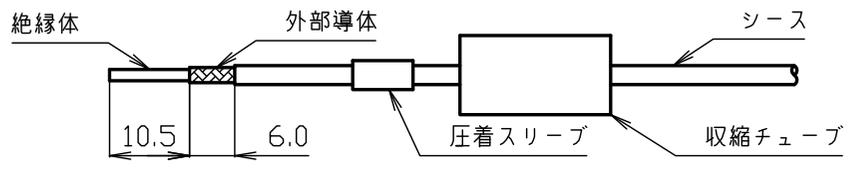
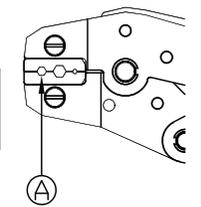
専用圧着工具
TA-16
(本体表示: DCC 0908)

図番
J-1121969

製図	検図	承認	確認
栗原 '20,09,03	檜澤 '20,09,03	山本 '20,09,03	三村 '20,09,03

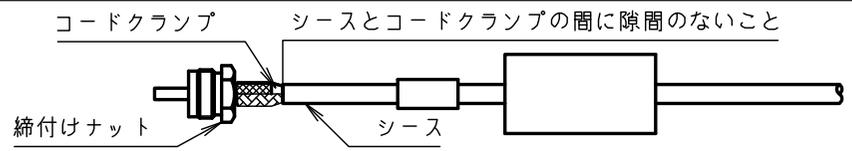


部品構成

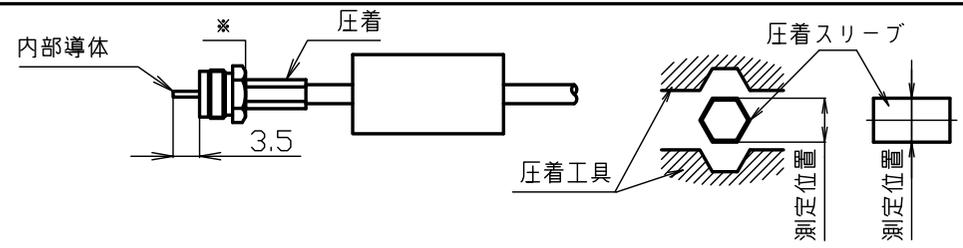


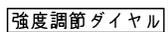
番号	変更・記事	日付
	社名変更	2012.01.05
	適合ケーブル・クリンプ高さ追記	2012.10.15
	クリンプ高さ 内容更新	2020.09.03

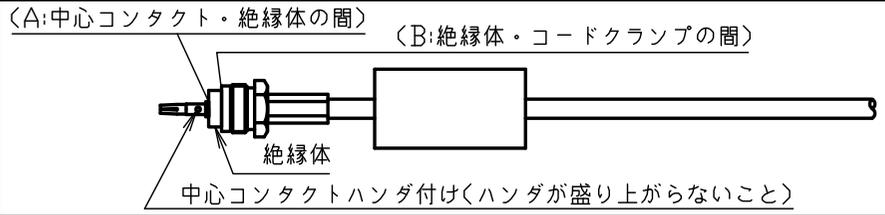
① 同軸ケーブルへ収縮チューブ、圧着スリーブの順に通しシース、外部導体を図中の寸法で切りとる。



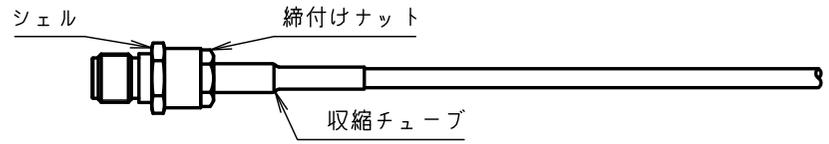
② コードクランプと締付ナットを合わせたものを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。このとき、シースとコードクランプの間に隙間のないこと。



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。圧着は工具を出るだけ締付ナットの根元(※)にあわせて行うこと。次に、同軸ケーブルの絶縁体を切り図中の寸法で芯線を出す。 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3.44~3.61mm



④ 絶縁体、中心コンタクトの順で芯線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.図のA・B部分に隙間がないこと
ハンダ付け後、中心コンタクトを軽く手で引張り抜けないことを確認する



⑤ シェルを装着し、締付ナットをスライドさせ、スパナ等で締め付ける。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。