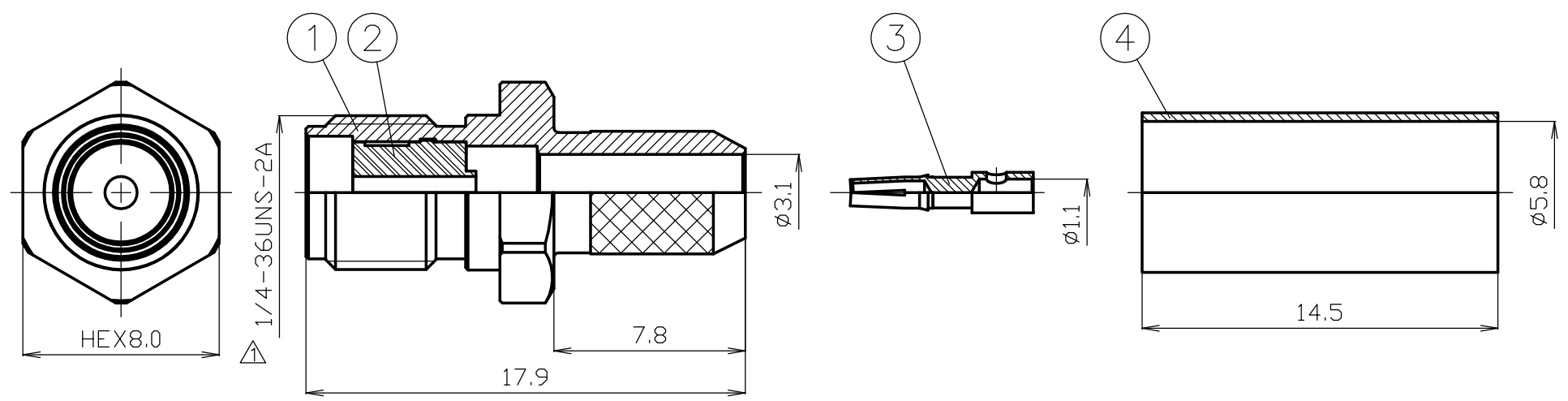


番号	変更・記事	日付	確認
△	誤記訂正 1/4-36UNEF-2A → 1/4-36UNS-2A	2018.09.10	(山本)
△			
△			



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

7						尺度	4 / 1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
6								石	檜	山	三	SMAJ-3A
5								'18.09.10	'18.09.10	'18.09.10	'18.09.10	
4	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni				川	澤	本	村	
3	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au		単位	mm					
2	絶縁体	テフロン	1	--		日付	2018.08.24	投 影 法	◎	◎	◎	
1	本体	黄銅	1	Ni								図 番
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考							Y-1115286



仕 様 書

品 名 SMAJ-3A

No. 1112053

図 番 Y-1115286

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 4GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω
 5 使用温度範囲 -40~85℃



株式会社 **トーコネ**
 TO-CONNE CO.,LTD.

	項 目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番：Y-1115286)	異常のないこと
2			
3			
4	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	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
7			
8	電圧定在波比	DC~4GHzまで	1.2以下
9	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
10	ケーブル接続強度	軸方向引張力 98N以上	異常のないこと
11			
	結合部接続強度	軸方向引張力180Nを加えたとき	ねじ部の変形などの 異常がないこと
	適合ケーブル	3D-2V、3D-2E、EM-3D-2E	

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三 18.10.31 村	 山 18.10.31 本	 檜 18.10.31 澤	 石 18.10.31 川

SMAJ-3A 取付仕様書

適合ケーブル 3D-2V 3D-2E EM-3D-2E

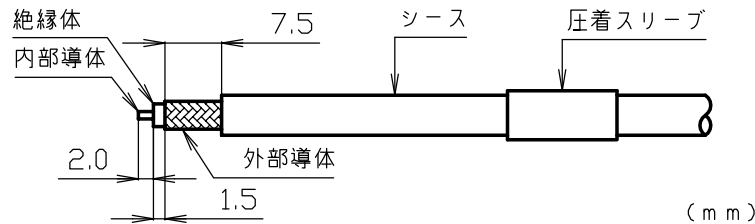
専用圧着工具
 TA-34 (本体表示: DCC 1113)
 TA-35 (本体表示: 53-8242)

図番
 Y-1115286

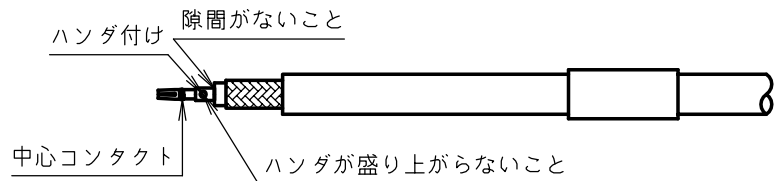
部品構成



製図	検図	承認	確認
石川	檜澤	山本	三村
'18,10,31	'18,10,31	'18,10,31	'18,10,31

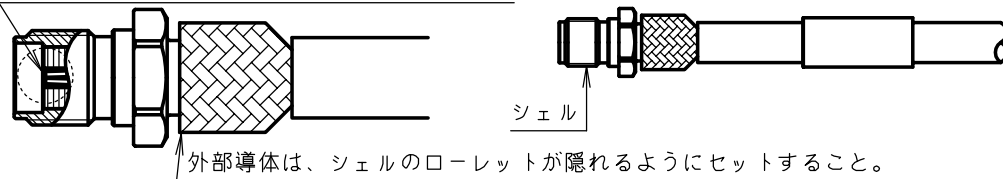


1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し シースを図中の寸法で切り取る。

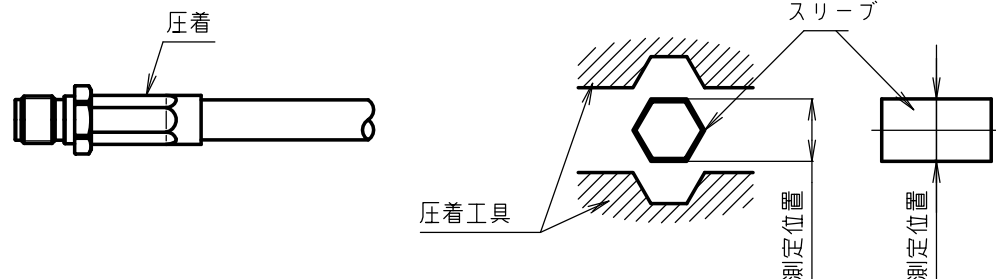


2 中心コンタクトを内部導体に装着してハンダ付けをする。
 注意 1、ハンダが盛り上がらないこと
 2、中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
 ハンダ付け後、中心コンタクトを引張り抜けないかを確認すること。

中心コンタクトの先端と絶縁体の面がほぼ同じ高さにする。
 中心コンタクトの先端は、絶縁体より出ないこと。

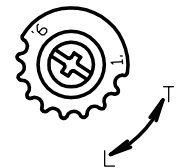


3 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。
 注意：
 中心コンタクトの先端段と絶縁体の面がほぼ同じ高さにする。
 押し込み過ぎて、中心コンタクトの先端が絶縁体より出ないこと。



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完了する。
 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作業を行なう。

強度調整ダイヤル



測定位置でのクリンプハイト5.8~6.1mm