

RoHS Compliant Cd ≤75ppm

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

7						尺 5/1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
6							渡 邊	檜	山	三	SMAJ-58A (Ni)
5							'20,08,17	'20,08,17	'20,08,17	'20,08,17	
4	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni			直 弘	澤	本	村	
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					
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考	2020.08.17	投 影 法	◎ ◁	Logo	株式会社 トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.	図 番 W-1125707

仕 様 書

品名 SMAJ-58A(Ni)
 図番 W-1125707
 定 格 1 参考規格 MIL-C-39012
 2 定格電圧 AC 335V
 3 定格周波数 1GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω

No. 1122235



項 目		条 件	規 格
1 2 3	構造形状	構造及び形状寸法	添付図に示す (図番：W-1125707)
		材 質	
		仕上げ及び表示	
4	電 氣 的 特 性	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		電圧定在波比	DC~1GHzまで 1.3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		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
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		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
12	そ の 他	適合ケーブル	RG-58/U、RG-58A/U

変更履歴		日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三 20.08.17 村	 山 20.08.17 本	 檜 20.08.17 澤	 渡邊 20.08.17 直弘

SMAJ-58A(Ni) 取付仕様書

適合ケーブル RG-58/U、RG-58A/U

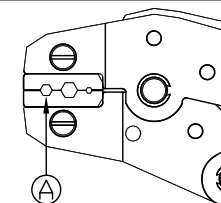
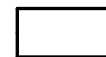
専用圧着工具
 TA-34 (本体表示: DCC 1113)
 TA-35 (本体表示: 53-8242)

図番
W-1125707

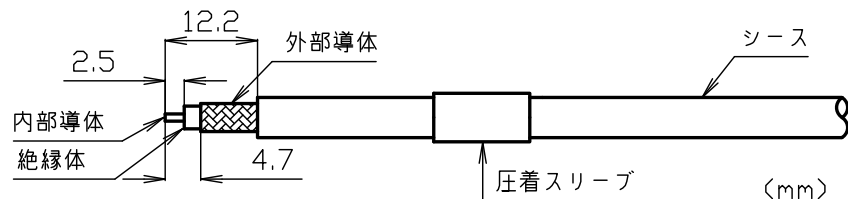
部品構成



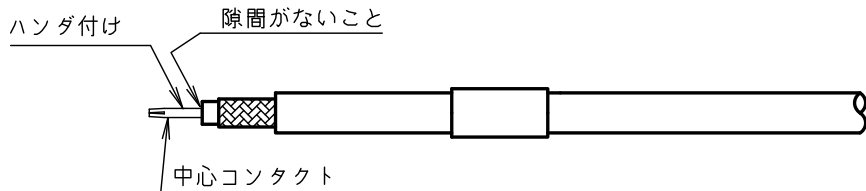
製図	検図	承認	確認
渡邊 '20,08,17 直弘	檜 '20,08,17 澤	山 '20,08,17 本	三 '20,08,17 村



シェル 中心コンタクト 圧着スリーブ

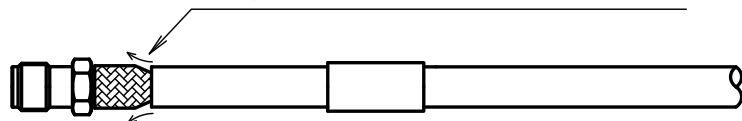


① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、ケーブルを図中の寸法で切りとる。

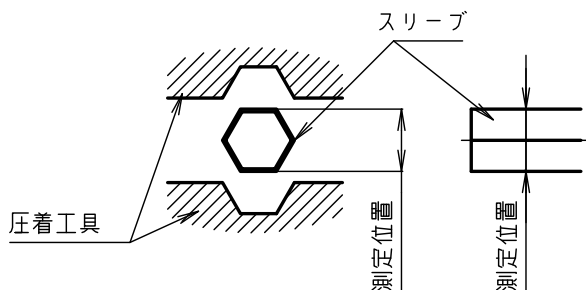
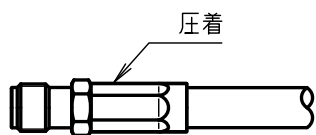


② 中心コンタクトを内部導体に装着して、ハンダ付けをする。
 注意 1.ハンダが盛り上がらないこと
 2.中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
 ハンダ付け後、中心コンタクトを引っ張り抜けないかを確認すること。

外部導体を左右に広げながら挿入すると
中心コンタクトがスムーズに入っていきます



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5.8~5.97mm

強度調整ダイヤル

