

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								渡 邊	檜	山	三	SMAJ-5A
5								'18,06,04	'18,06,04	'18,06,04	'18,06,04	
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	mm					
2	本体	黄銅	1	Ni		日 付	2018.06.04	投 影 法	◎	▲	株式会社 トーコネ TO-CORNE CO., LTD.	
1	絶縁体	テフロン	1	--								図 番
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考							W-1125232

仕 様 書

品 名 SMAJ-5A
 図 番 W-1125232
 定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234
 2 定格周波数 3GHz
 3 定格電圧 AC 500V
 4 公称インピーダンス 50Ω

No. 1122029



	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	構造及び形状寸法	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 気 的 特 性	絶縁抵抗	5000MΩ以上
5		耐電圧	AC 750V 1分間
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
7		電圧定在波比	DC~3GHzまで
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
9		ケーブル接続強度	軸方向引張力 150N以上
10		結合部接続強度	軸方向引張力 180Nを加えたとき
11		雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージ 0.28N以上
12		適合ケーブル	5D-2V

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三 18.09.13 村	 山 18.09.13 本	 檜 18.09.13 澤	 渡邊 18.09.13 直弘

GKQM-7

SMAJ-5A 取付仕様書

適合ケーブル 5D-2V

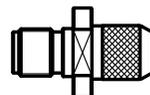
専用圧着工具
TA-35
(本体表示: 53-8242)

図番
W-1125232



製図	検図	承認	確認
渡邊 '18,07,31 直弘	檜 '18,07,31 澤	山 '18,07,31 本	三 '18,07,31 村

部品構成



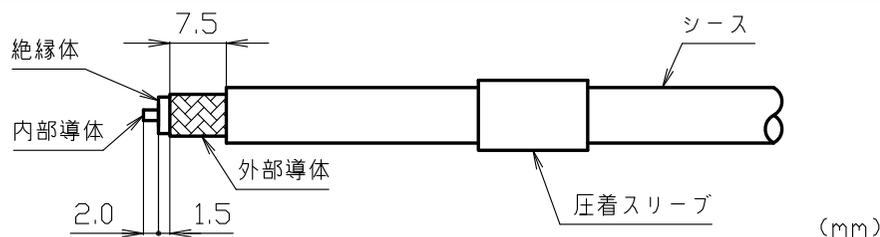
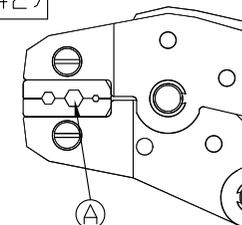
本体



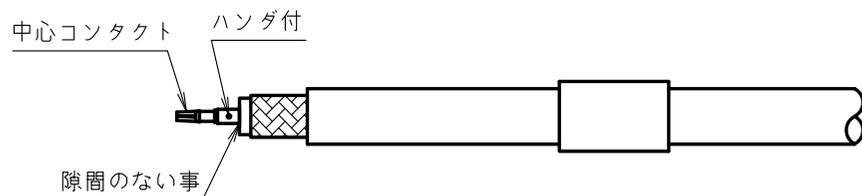
中心コンタクト



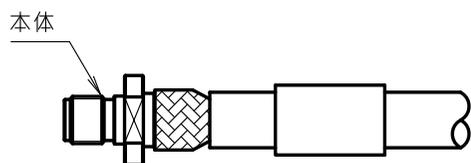
圧着スリーブ



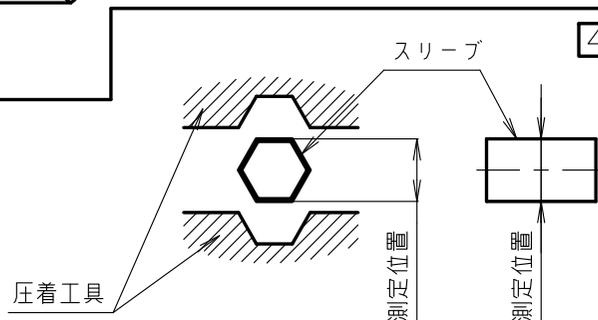
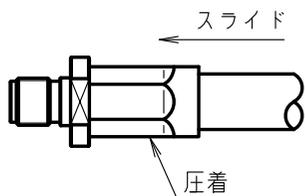
① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。



② 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付をする。
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。



③ 本体を同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。(中心コンタクトが絶縁体と同じ面くらいになる様に入った事を確認する。)



④ 圧着スリーブをスライドさせ外部導体にかぶせて圧着工具の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。

強度調節ダイヤル

測定位置でのクリンプ高さ8.42~8.60mm

