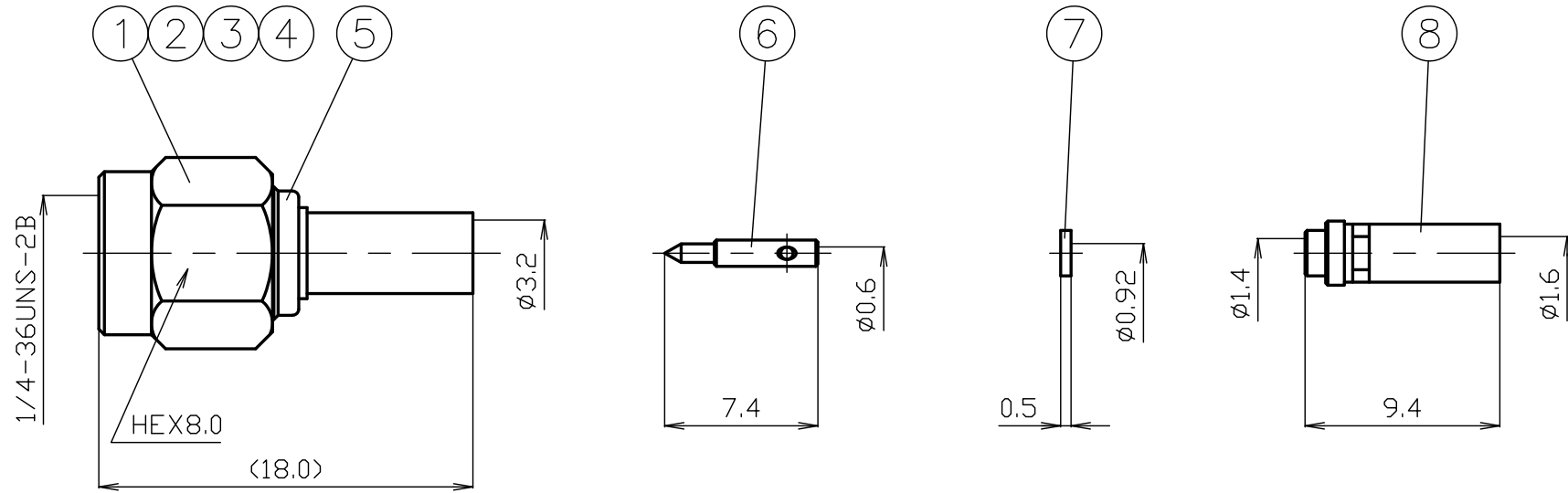


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外観図面化	2016.03.24	山本
△3	RoHS表記 追記	2016.03.24	山本
△4			
△5			



RoHS Compliant Cd ≤75ppm

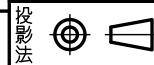
REMARKS BRASS: Cd ≤75ppm
PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
8	インサートスリーブ	黄銅	1	Au	
7	テフロンスペーサー	テフロン	1	--	
6	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
5	シェル	黄銅	1	Ni	
4	保持リング	ベリリウム銅	1	--	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	接続ナット	ステンレス	1	Ni	

尺 寸	3 / 1
単 位	mm
日 付	2003.10.24

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '16.03.24 直弘	檜 '16.03.24 澤	山 '16.03.24 本	三 '16.03.24 村

品 名	SMAP-0.8A
図 番	J-1112001



仕 様 書

品 名 SMAP-0.8A

No. 1110697

図 番 J-1112001

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 EIAJ RC-5234
2 公称インピーダンス 50Ω


確 認	検 印	作 成
山 12.01.05 本	檜 12.01.05 澤	山 12.01.05 口

	項 目	条 件	規 格
1	構造 形状 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す	異常のないこと
2		(図番 J-1112001)	
3			
4	電 気	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	機 械	接触抵抗 接触間の電圧降下は、約1KHzの交流又は直流で1mVを越えない方法にて	3mΩ以下
7		電圧定在波比 0.5~6GHzまで	1.2以下
8	機 械	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		ケーブル接続強度 軸方向引張力 39N以上	異常のないこと
10		結合部接続強度 軸方向引張力 約180Nを加えたとき	ねじ部の変形などの異常がないこと
11	特 性		

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

SMAP-0.8A 取付仕様書

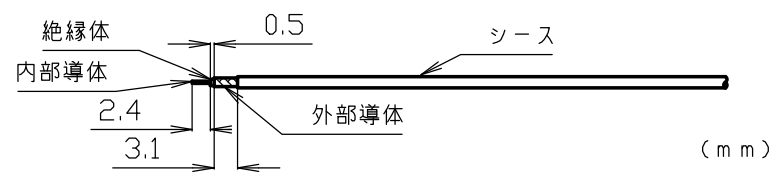
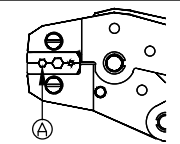
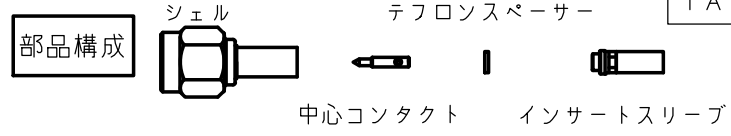
適合ケーブル CO-6F FH-SB 




専用圧着工具
TA-16 (本体表示: DCC 0908)
TA-17 (本体表示: 50-0203)

図番 J-1112001

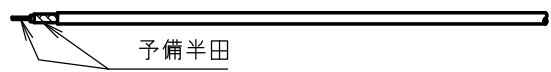


作成	確認
山	山
'12.01.05	'12.01.05
口	本

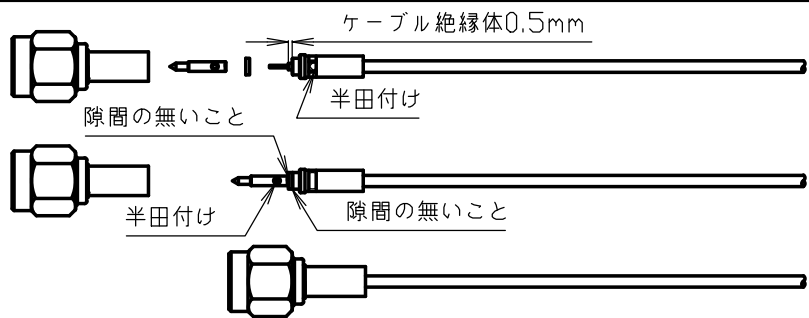


番号	変更・記事	日付
	クリンプ高さ追記	2010.11.26
	適合ケーブル追記	2010.11.26
	社名変更	2012.01.05

① 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。

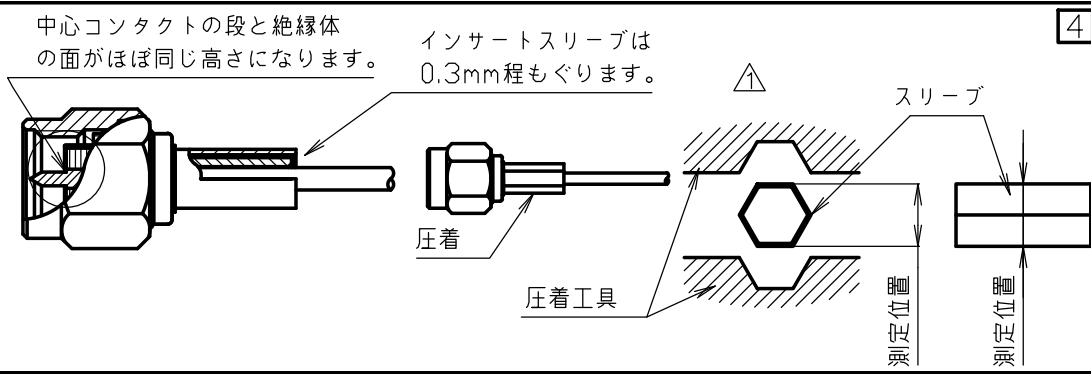


② 芯線と外部導体に、しみる程度の予備半田をする。
注意: 予備半田後の外部導体径が、余り大きくなならない事。



③ 同軸ケーブルをインサートスリーブに通して、絶縁体を0.5mm出した状態で半田付けを行なう。
次に、テフロンスペーサー 中心コンタクトの順に装着し、中心コンタクトに半田付けをする。
最後にシェルを装着する。

注意: 中心コンタクト、テフロンスペーサー、インサートスリーブ間に隙間が出来ない事。
半田付け後に中心コンタクトを引張り、抜けない事を確認する。



④ シェルが奥まで入った事を確認し、圧着工具のA部で圧着し作業を完了する。
注意: シェルが奥まで入った場合は、インサートスリーブがシェルの中に0.3mm程もぐります。
中心コンタクトの段と絶縁体の面がほぼ同一面になります。
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。

測定位置でのクリンプ高さ3.57~3.73mm
強度調節ダイヤル 