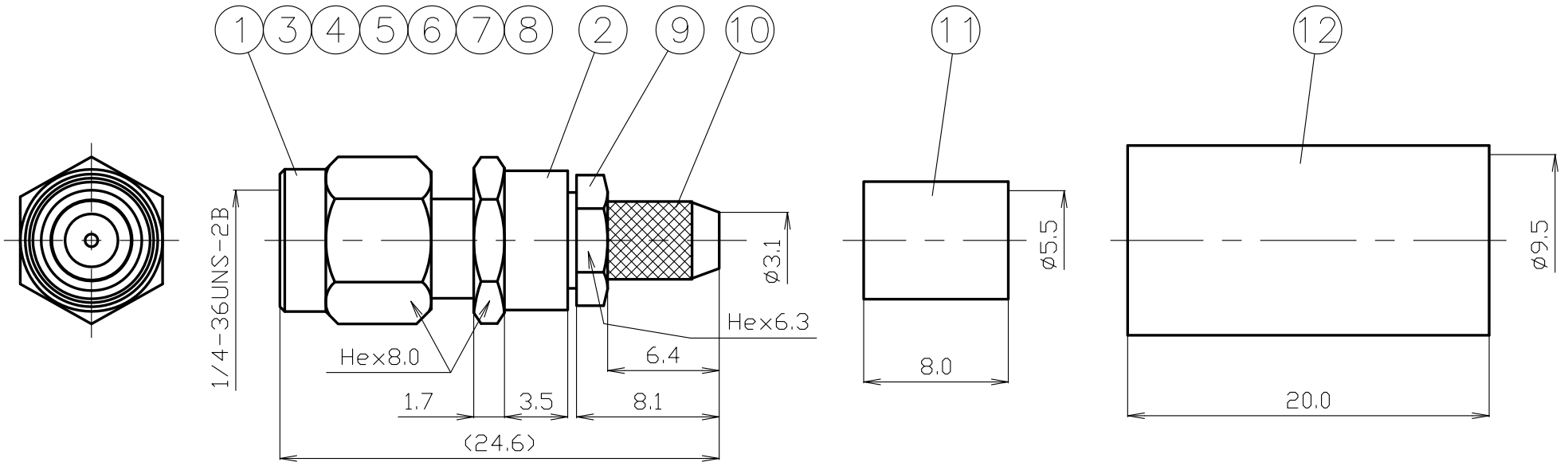


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外観図面化	2016.03.29	山本
△3	RoHS表記 追記	2016.03.29	山本
△4			
△5			



12	収縮チューブ	架橋ポリオレフィン	1	--	
11	圧着スリーブ	黄銅	1	Au	
10	コードクランプ	ステンレス	1	Au	
9	締付ナット	ステンレス	1	Au	
8	□リング	シリコンゴム	1	--	
7	絶縁体B	テフロン	1	--	
6	保持リング	ステンレス	1	--	
5	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
4	接続ナット	ステンレス	1	Au	
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	黄銅	1	Au	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度 3/1
単位 mm
日付 2007.02.27

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '16.03.29 直弘	檜 '16.03.29 澤	山 '16.03.29 本	三 '16.03.29 村



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

品 名
SMAP-142X(Au)

図 番 J-1111967

仕 様 書

品 名 SMAP-142X (Au)

No. 1111021

図 番 J-1111967

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 MIL C 39012
 2 定格電圧 AC 330V
 3 定格周波数 12.4 GHz
 4 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	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 J-1111967)	異常のないこと
2			
3			
4	絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ 以上
5	耐電圧	AC 1000V 1分間	異常のないこと
6	電 氣 的 特 性	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 中心コンタクト：3mΩ以下 外部コンタクト：2mΩ以下
7		電圧定在波比	周波数 100MHz ~ 8GHz 1.15+0.01F (F：GHz)
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		ケーブル接続強度	軸方向引張力 196N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			
12	耐 候 性	耐食性	5%塩水で連続48時間試験した後、 コンタクトを10回抜き差し後 耐電圧は5の項を満足し 接触抵抗は50mΩ 以下

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

SMAP-142X(Au) 取付仕様書

適合ケーブル

RG-142B/U、RG-223/U

専用圧着工具

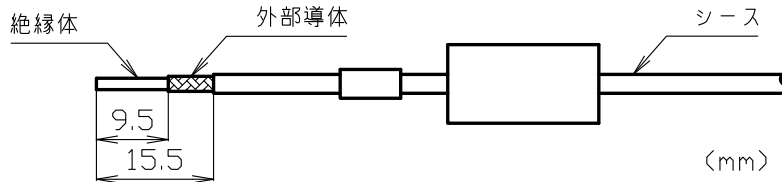
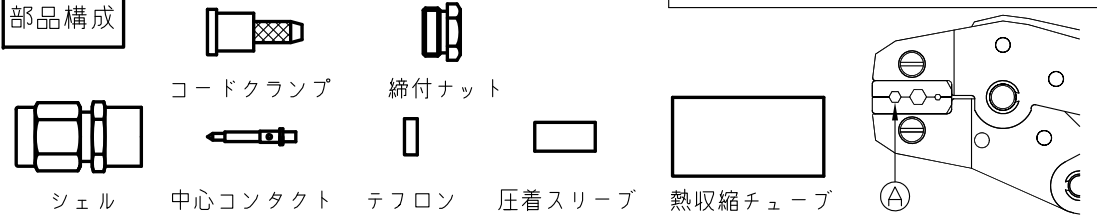
TA-34 (本体表示: DCC 1113)
TA-35 (本体表示: 53-8242)

図番 J-1111967



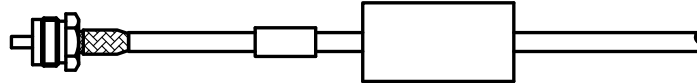
作成	確認
 榎 '13.11.25 澤	 山 '13.11.25 本

部品構成

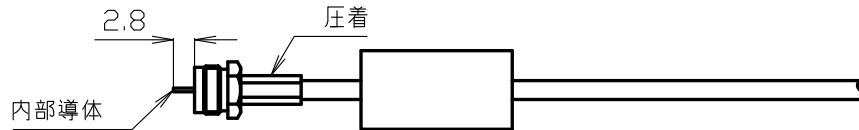


番号	変更・記事	日付
▲	社名変更	2012.01.05
▲	適合ケーブル・圧着工具(TA-35)追記	2013.11.25

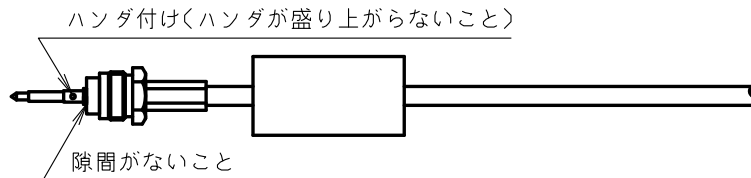
1 同軸ケーブルへ熱収縮チューブ、圧着スリーブの順に通し、シース、外部導体を図中の寸法で切りとる。



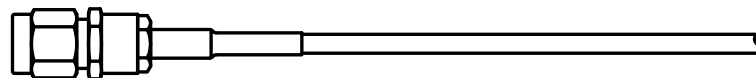
2 コードクランプと締付ナットを合わせたものを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。



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。絶縁体を図中の寸法で切りとる。



4 テフロンを内部導体に通し、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.中心コンタクトとテフロンの上に隙間がないこと



5 シェルを装着し、締付ナットをスパナ等で締め付ける。熱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。