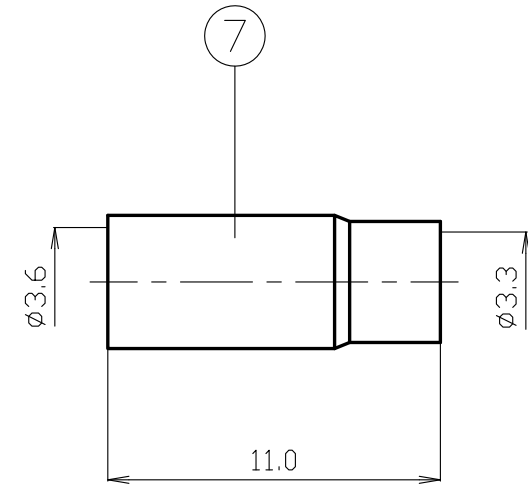
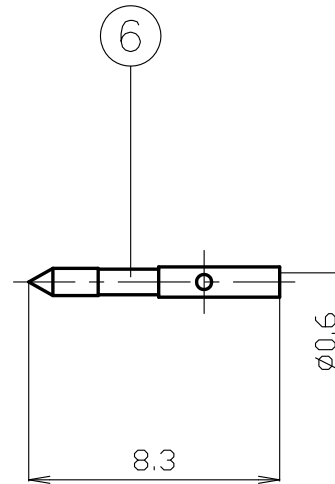
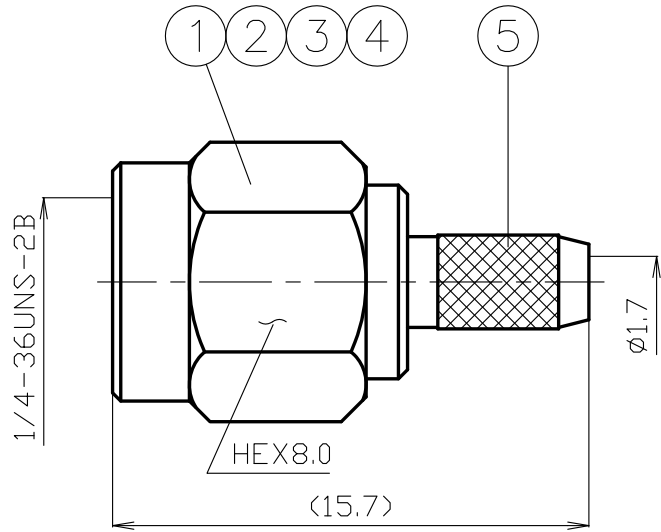


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外觀図面化	2016.03.25	(山本)
△3	RoHS表記 追記	2016.03.25	(山本)
△4			
△5			



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	尺 寸	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
7	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni		4 / 1	渡邊 '16.03.25 直弘	檜 '16.03.25 澤	山 '16.03.25 本	三 '16.03.25 村	SMAP-1.5A
6	コンタクト	黄銅	1	Au							
5	シェル	黄銅	1	Ni		単 位 mm	投 影 法 ◎ ◁	Logo	株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.	図 番 S-09318	
4	絶縁体	テフロン	1	--							
3	保持リング	ベリリウム銅	1	--		日 付 '98.05.06	◎ ◁	Logo	株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.	図 番 S-09318	
2	防水ゴム	シリコンゴム	1	--							
1	接続ナット	黄銅	1	Ni							
番号	部品名	材質	数量	処理	備考						

# 仕 様 書

品 名 SMAP-1.5A

No. 1110183

図 番 S-09318

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234 MIL C 39012  
 2 定格周波数 6 GHz  
 3 定格電圧 AC 250V  
 4 公称インピーダンス 50Ω  
 5 使用温度範囲 -40~85℃

確 認	検 印	作 成
山 16.04.13 本	檜 16.04.13 澤	渡邊 16.04.13 直弘

項 目	条 件	規 格
1 2 3 構造形状	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示 (図番 S-09318)	異常のないこと
4 電	絶縁抵抗 DC 500V	5000MΩ以上
5 気	耐電圧 AC 750V 1分間	異常のないこと
6 的	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 特 性	電圧定在波比 0.5~4GHzまで	1.2以下
8 機	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 械	ケーブル接続強度 軸方向引張力 49N以上	異常のないこと
10 的	結合部接続強度 軸方向引張力 約180Nを加えたとき	接続ナットに異常がないこと
11 特 性	適合ケーブル 1.5D-2V、1.5D-QEV、EM-1.5D-2E	

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	定格電圧 AC 250V 追記	2009. 11. 20
2	社名変更	2012. 01. 05
3	絶縁抵抗規格 1000MΩ以上 → 5000MΩ以上 変更	2014. 03. 28
4	使用温度範囲、適合ケーブル 追記	2016. 04. 13
5	電圧定在波比 変更 「0.5~6GHzまで」 → 「0.5~4GHzまで」	2016. 04. 13


# SMAP-1.5A 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-2V、1.5D-QEV、EM-1.5D-2E  

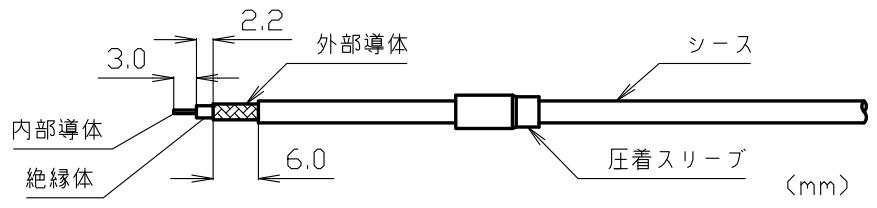
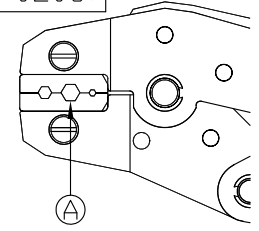

専用圧着工具  
 TA-17  
 (本体表示: 50-0203)



図番 S-09318



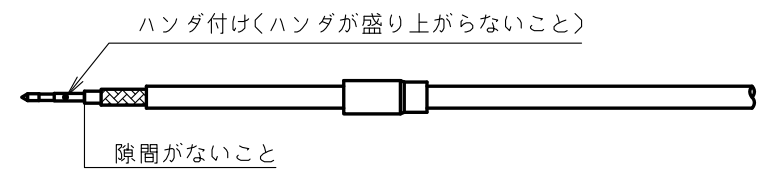
作成	確認
	
'13,11,25	'13,11,25

部品構成

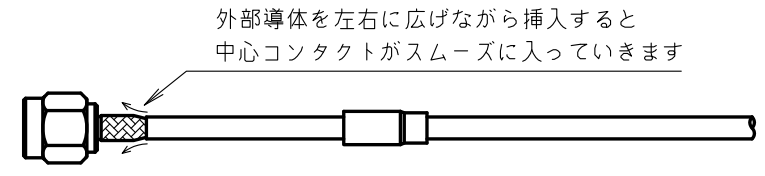


番号	変更・記事	日付
	社名変更	2012.01.05
	適合ケーブル追記	2013.11.25

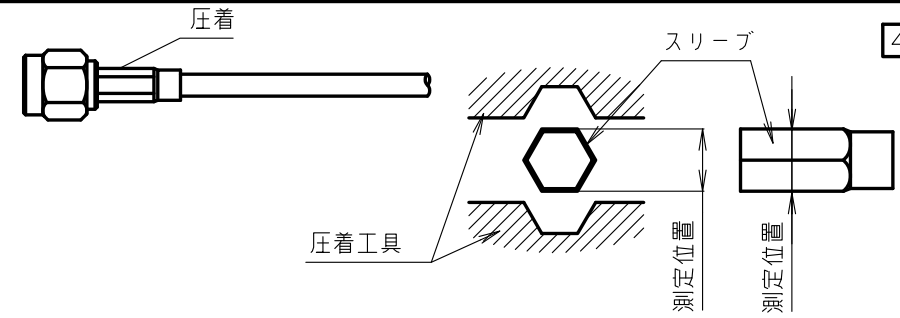
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース・外部導体・絶縁体を図中の寸法で切りとる。



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  
 参考 ハンダこて20W ハンダφ0.6mm  
 ハンダ付け後、中心コンタクトを軽く手で引っ張り抜けないことを確認すること。



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。  
 (ピンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。)



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3.88~4.02mm

強度調節ダイヤル

