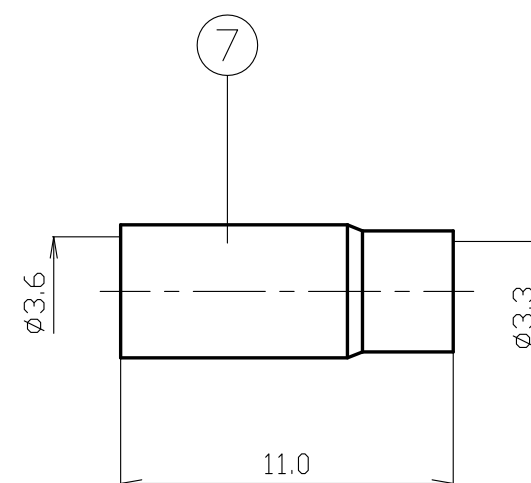
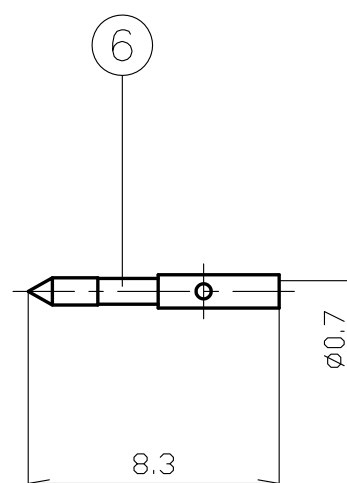
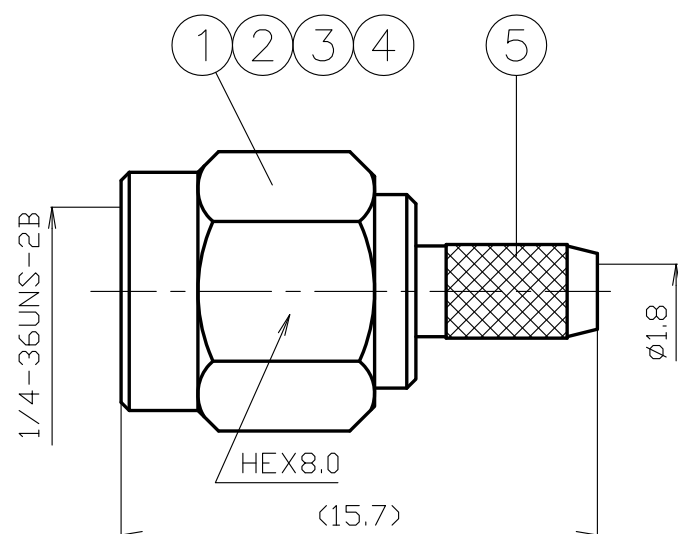


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外観図面化	2016.03.25	山本
△3	RoHS表記 追記	2016.03.25	山本
△4			
△5			



RoHS Compliant $Cd \leq 75ppm$

REMARKS BRASS: $Cd \leq 75ppm$
PHOSPHOR BRONZE: $Pb < 4wt\%$

7	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni		尺 4/1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
6	中心コンタクト	黄銅	1	Au			渡邊	檜	山	三	SMAP-1.5QSPGX
5	シ ェ ル	黄銅	1	Ni			'16.03.25	'16.03.25	'16.03.25	'16.03.25	
4	絶 縁 体	テフロン	1	--			直弘	澤	本	村	
3	保 持 リ ン グ	ベリリウム銅	1	--		単位 mm					
2	ガ ス ケ ッ ト	シリコンゴム	1	--		日付 2004.03.04					
1	接続ナット	黄銅	1	Ni							
番号	部 品 名	材 質	数量	処理	備 考		投 影 法				図 番 C-1112182



株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

仕 様 書

品 名 SMAP-1.5QSPGX

No. 1110765

図 番 C-1112182

定 格 1 参考規格

JEITA RC-5234 MIL C 39012

2 定格周波数

8 GHz

3 公称インピーダンス

50Ω



株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示 (図番 C-1112182)	異常のないこと
2			
3			
4	電 気 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を越えない方法にて 3mΩ 以下
7	電 圧 定 在 波 比	同軸ケーブル：フジクラ 1.5D-HQ・SUPER 0.5～4.5 GHzまで	1.2以下
		同軸ケーブル：住友電工 1.5DS-GXC-SP 0.5～5 GHzまで	1.2以下
		同軸ケーブル：四国電線 1.5DS-QFB 0.5～7 GHzまで	1.2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		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		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		適合ケーブル	1.5D-HQ・SUPER、1.5DS-GXC-SP、 1.5D-QEHV(TA)、1.5DS-QFB

	変更履歴	日付
1	社名変更	2012.01.05
2	適合ケーブル追記	2018.06.07
3	定格周波数 3GHz→8GHz 変更	2018.06.07

確 認	承 認	検 印	作 成
三 18.06.07 村	山 18.06.07 本	山 18.06.07 本	檜 18.06.07 澤

GKQM-7

SMAP-1.5QSPGX 取付仕様書

図 番 C-1112182



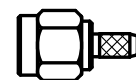
作 成	確 認
檜 '13,11,25 澤	山 '13,11,25 本

適合ケーブル

フジクラ:1.5D-HQ・SUPER
住友:1.5DS-GXC-SP
四国電線:1.5DS-QEHV(TA)
四国電線:1.5DS-QFB

専用圧着工具
TA-17
(本体表示:50-0203)

部品構成



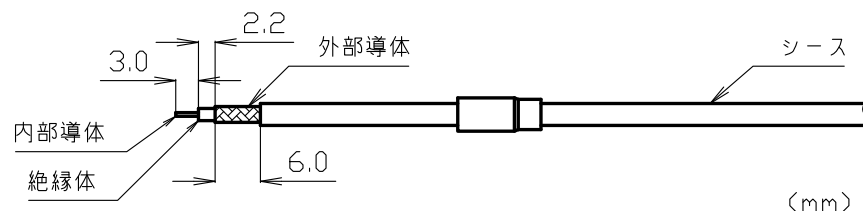
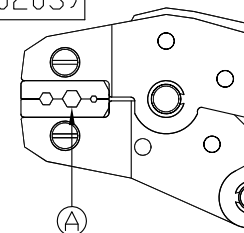
シェル



中心コンタクト

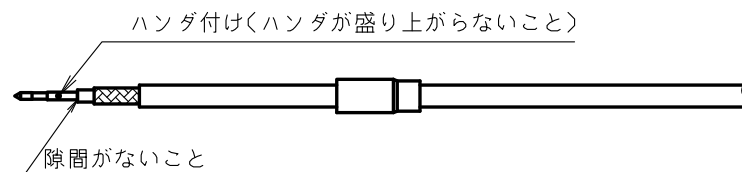


圧着スリーブ

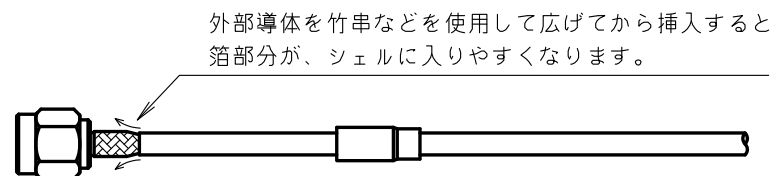


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△	適合ケーブル・クリンプハイト追記	2013.11.25

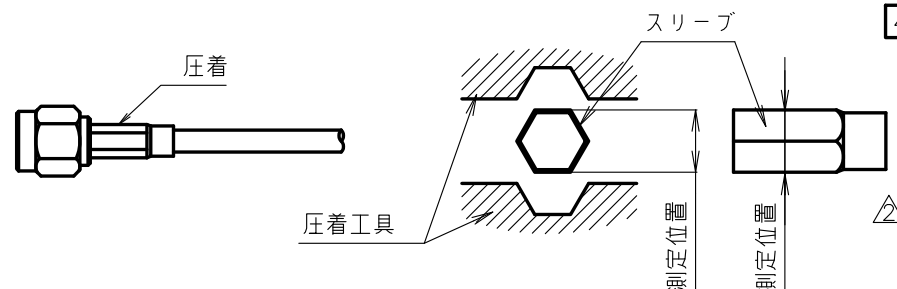
- 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース・外部導体・絶縁体を図中の寸法で切り取る。
箔（銅またはアルミ）は外部導体と同寸法にて切り取る。



- 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、中心コンタクトを引っ張り抜けないかを確認すること。



- シェルを同軸ケーブルの外部導体と箔（銅またはアルミ）の間に挿入する。（箔がシェルの中に入るように挿入する。）
（プチンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。）



- 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3.97~4.11mm

強度調節ダイヤル

