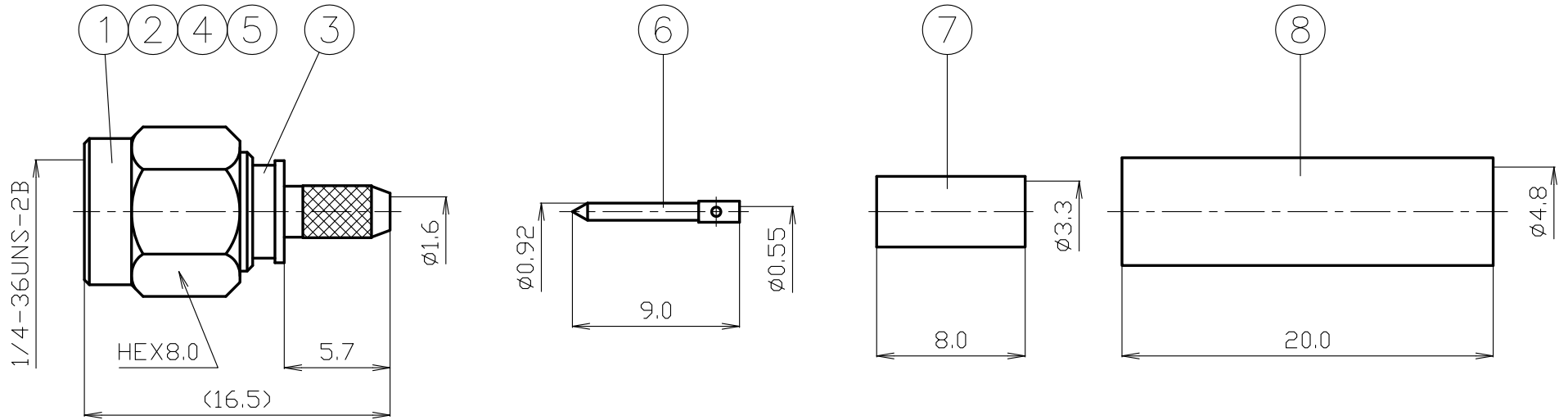


番号	変更・記事	日付	確認
△	書式変更	2007.09.03	済
△	社名変更	2012.01.05	済
△	外観図面化	2016.03.29	山本
△	RoHS表記 追記	2016.03.29	山本
△			



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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位	日付	製図	検図	承認	確認	品名
8	収縮チューブ	架橋ポリオレフィン	1	--								SMAP-174SX(Au)
7	圧着スリーブ	黄銅	1	Au		3/1		渡邊	檜	山	三	
6	中心コンタクト	黄銅	1	Au				直弘	澤	本	村	
5	保持リング	ステンレス	1	--								
4	ガスケット	シリコンゴム	1	--								
3	シェル	ステンレス	1	Au		mm						
2	絶縁体	テフロン	1	--								
1	接続ナット	ステンレス	1	Au			2006.11.01	投影法				
												図番 J-1111966

仕 様 書

品 名 SMAP-174SX (Au)

No. 1110979

図 番 J-1111966

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234 IEC 60169-15
 2 定格電圧 AC 330V
 3 定格周波数 4 GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω
 5 使用温度範囲 -40~+85°C

確 認	検 印	作 成
山 17.09.14 本	檜 17.09.14 澤	渡邊 17.09.14 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 J-1111966)	異常のないこと
4 5 6 電 氣 的 特 性	絶縁抵抗 耐電圧 接触抵抗 電圧定在波比	DC 500V AC 1000V 1分間 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 0.5~4GHzまで
		1000MΩ以上 異常のないこと 中心コンタクト間:3mΩ以下 外部コンタクト間:2mΩ以下
7 8 9 機 械 的 特 性	互換性 ケーブル接続強度 結合部接続強度 繰り返し動作	規格に準ずるコネクタと結合したとき 軸方向引張力 60N以上 軸方向引張力 267Nを加えたとき 500回の挿抜を行った後
		1.2以下 異常なく結合すること 異常のないこと ねじ部の変形などの異常がないこと 破壊等の異常のないこと
10 11		

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2	使用温度範囲 追記	2017. 09. 14
3		

SMAP-174SX(Au) 取付仕様書

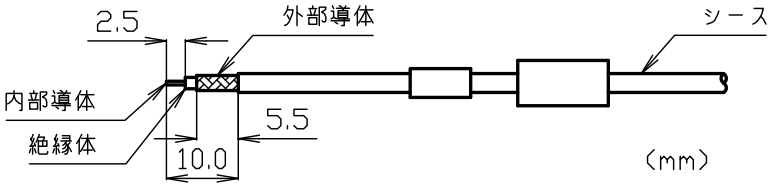
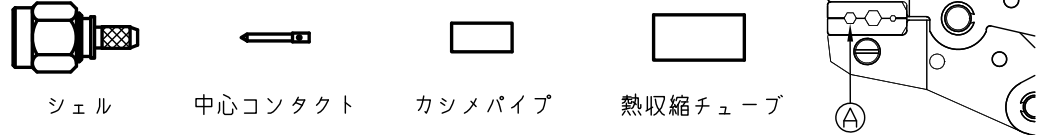
適合ケーブル RG-174/U, RG-188A/U, RG-316/U

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-1111966

製図	検図	承認	確認
 榎 澤 '24.02.08	 栗原 '24.02.08	 山本 '24.02.08	 三村 '24.02.08

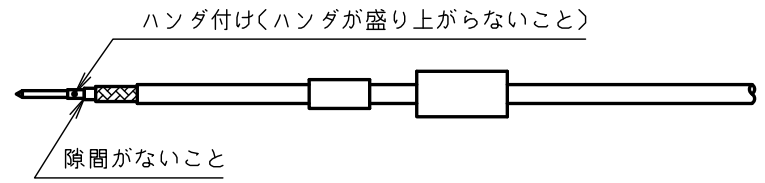
部品構成



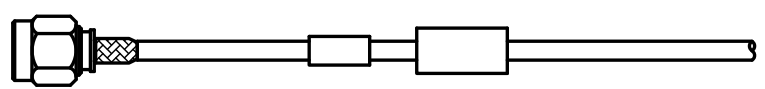
⑤ 熱収縮チューブの被せる位置変更 2024.02.08

番号	変更・記事	日付
①	社名変更	2012.01.05
②	適合ケーブル・クリンプハイト追記	2012.10.15

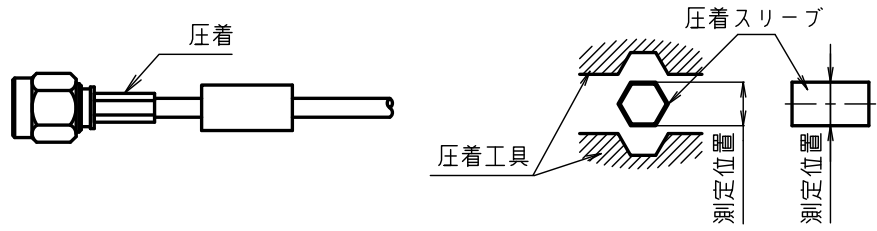
① 同軸ケーブルへ熱収縮チューブ、カシメパイプの順に通し、シース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。



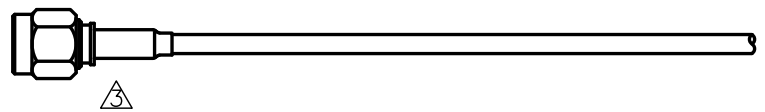
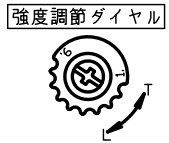
② 中心コンタクトを内部導体に装着して、ハンダ付けをする。
 注意 1.ハンダが盛り上がらないこと
 2.中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
 ハンダ付け後、中心コンタクトを引っ張り抜けないかを確認すること。



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。



④ 装着が終わったら、カシメパイプを図の位置まで上げて圧着工具のA部で圧着する。
 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3.4mm以下



⑤ 熱収縮チューブをシェルへかぶせ、ドライヤー等で加熱し密着させて作業を終了する。