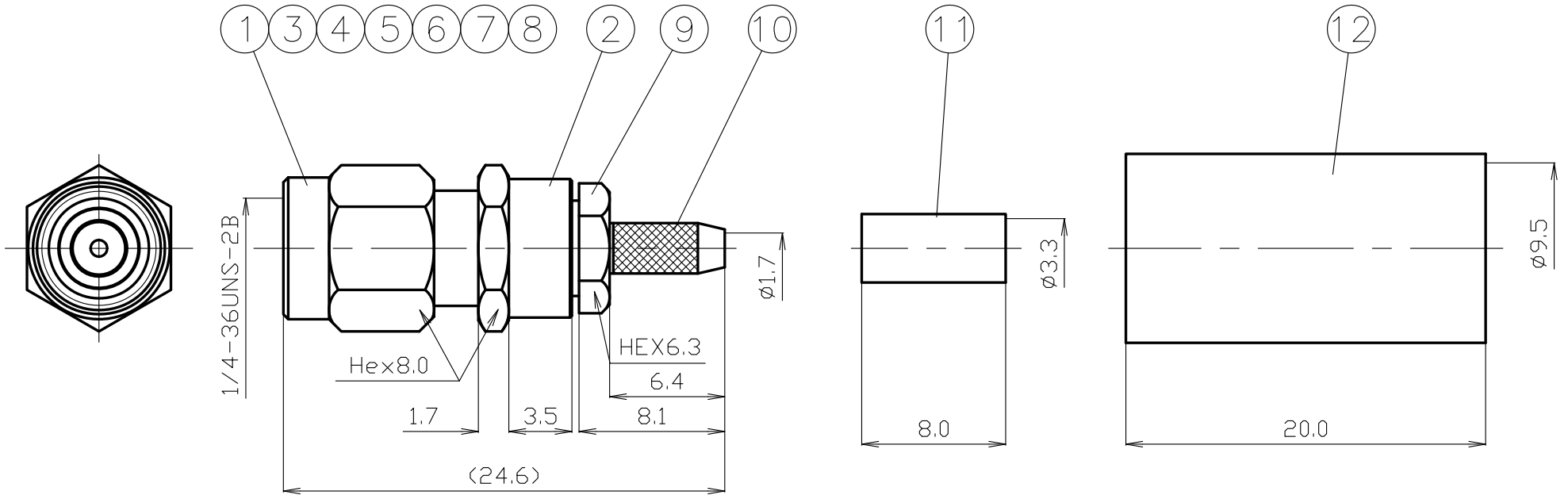


番号	変更・記事	日付	確認
△1	書式変更	2007.08.30	済
△2	社名変更	2012.01.05	済
△3	外観図面化	2016.03.29	(印)
△4	RoHS表記 追記	2016.03.29	(印)
△5			



番号	部品名	材質	数量	処理	備考
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	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	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	

尺度	3/1
単位	mm
日付	2006.02.14

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

投影法

株式会社 トーコネ  
TO-CONN CO., LTD.

△

**RoHS Compliant** Cd ≤75ppm

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

品名	SMAP-316X(Au)
図番	J-1111920

# 仕 様 書

品 名 SMAP-316X (Au)

No. 1111094

図 番 J-1111920

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 MIL-C39012: IEC169-15  
 2 定格電圧 AC 250V  
 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	構造形状	構造及び形状寸法	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 氣	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 的 特 性	接触抵抗	中心コンタクト相互間 3mΩ 以下 外部コンタクト相互間 2mΩ 以下
7		電圧定在波比	100~3000MHzまで 1. 15+0. 15F (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		結合部接続強度	軸方向引張力266Nを加えたとき 異常のないこと
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力89N以上 異常のないこと
11	特 性	繰り返し動作	6項の条件で 中心コンタクト 接触抵抗は4mΩ 以下 外部コンタクト 接触抵抗は2mΩ 以下
12	耐 候 性	耐 食 性	5%の塩水で連続48時間試験した後、 著しい腐食がない事 接触抵抗10mΩ 以下

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

# △ SMAP-316X(Au) 取付仕様書

適合ケーブル

RG-174/U、RG-188A/U、RG-316/U

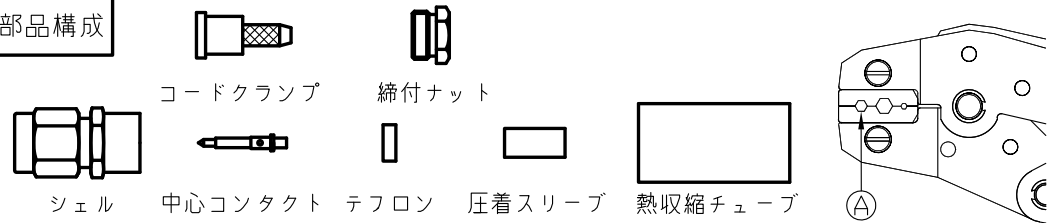
専用圧着工具  
TA-16 (本体表示: DCC 0908)

図番 J-1111920

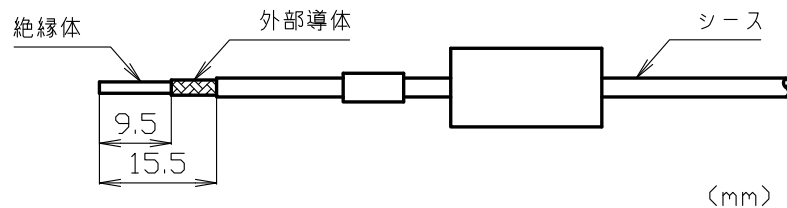


作成	確認
檜 '13.11.25 澤	山 '13.11.25 本

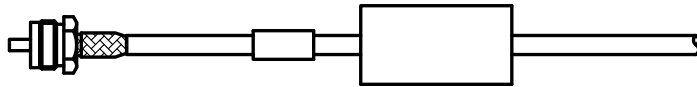
部品構成



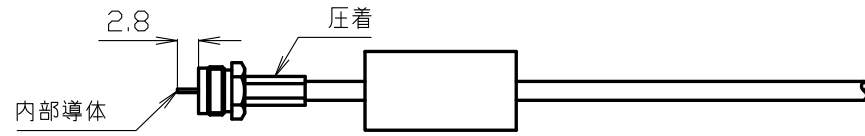
番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△	SMAP-316X → SMAP-316X(Au) 品名変更	2013.11.25



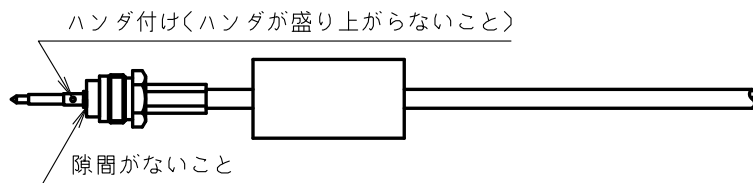
1 同軸ケーブルへ熱収縮チューブ、圧着スリーブの順に通し、シース、外部導体を図中の寸法で切りとる。



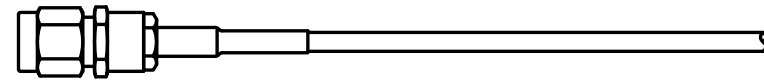
2 コードクランプと締付ナットを合わせたものを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。



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。