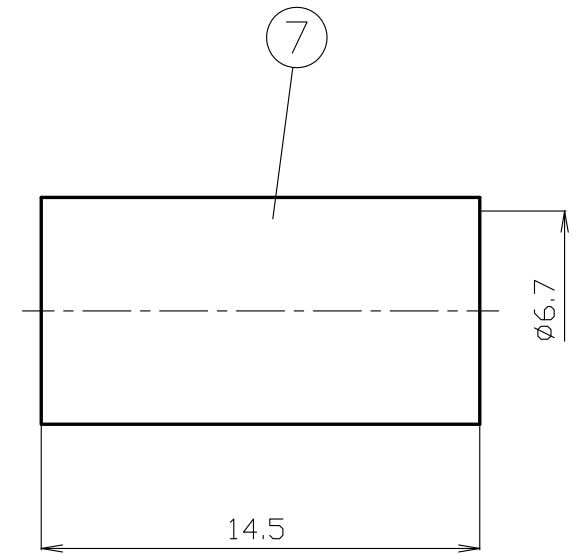
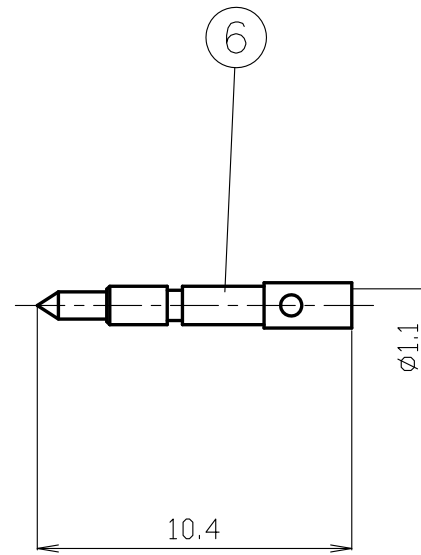
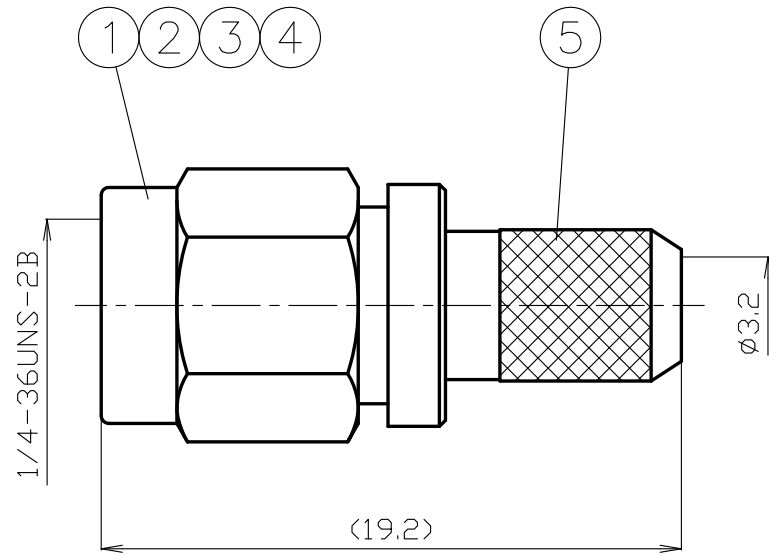


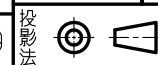
番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	RoHS表記追記	2014.03.18	済
△3	外観図面化	2016.03.28	(山本)
△4			
△5			



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	日付	製図	検図	承認	確認	品名
7	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	3D-2W用	2001.06.19	渡邊	檜	山	三	SMAP-3WA
6	中心コンタクト	黄銅	1	Au			直弘	澤	本	村	
5	シェル	黄銅	1	Ni							
4	保持リング	ステンレス	1	--							
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--							
2	絶縁体	テフロン	1	--							
1	接続ナット	黄銅	1	Ni							
単位						mm	投影法				図番
											K-111511TT



仕 様 書

品 名 SMAP-3WA

No. 1110910

図 番 K-1111511TT

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234
 2 定格周波数 3GHz
 3 公称インピーダンス 50Ω
 4 使用温度範囲 -40℃～+85℃



株式会社 **トーコネ**
 TO-CONNE CO.,LTD.

	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 K-1111511TT)	異常のないこと	
2				
3				
4	絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ以上	
5	電 気 的 特 性	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	DC～1GHzまで 1GHzを超えて3GHzまで	1.2以下 1.35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		ケーブル引張強度	軸方向引張力147N以上	異常のないこと
10		結合部接続強度	軸方向引張力180Nを加えたとき	ネジ部の変形など 異常のないこと
11	適合ケーブル	3D-2W		

	変更履歴	日付
1	社名変更	2012.01.05
2	絶縁抵抗規格 1000MΩ以上 → 5000MΩ以上 変更	2014.03.28
3	電圧定在波比 変更	2022.06.20
4	使用温度範囲・適合ケーブル 追記 / その他 誤記修正	2022.06.20

確 認	承 認	検 印	作 成
三 22.06.20 村	山 22.06.20 本	檜 22.06.20 澤	栗 22.06.20 原

SMAP-3WA 取付仕様書

適合ケーブル

3D-2W △

専用圧着工具
TA-34
(本体表示：DCC 1113)

図番

K-1111511TT

部品構成



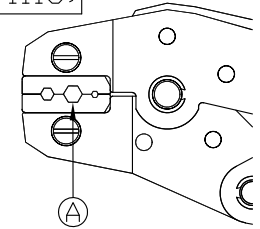
シェル



中心コンタクト

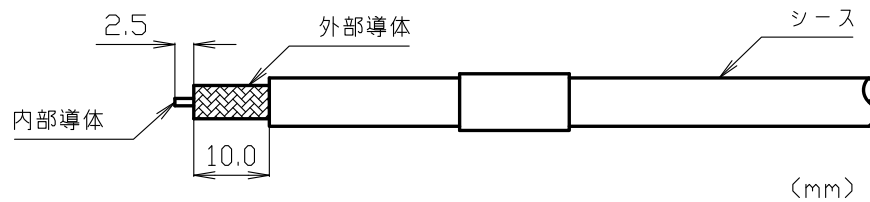


圧着スリーブ

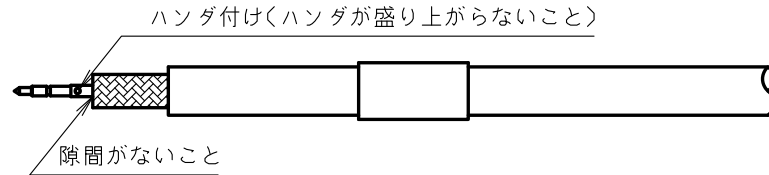


製図	検図	承認	確認
栗原	檜澤	山本	三村
'18.05.08	'18.05.08	'18.05.08	'18.05.08

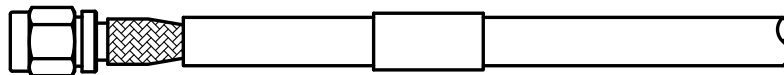
番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.01.05
△2	適合ケーブル追記	2013.11.25
△3	クリップ高さ値 改良	2018.05.08



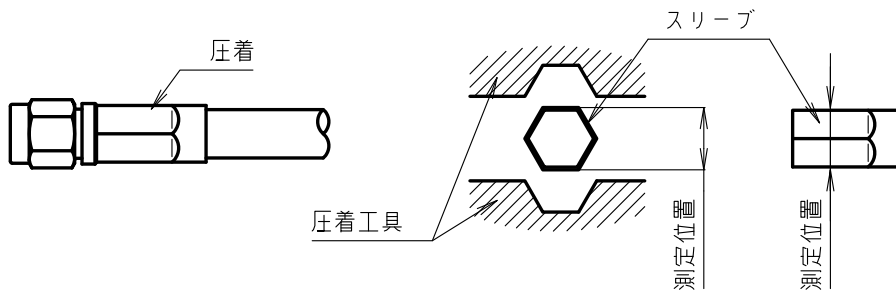
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。
(絶縁体は、外部導体と同じ位置で切り取る。)



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。
(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。)



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、クリップ高さにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して下さい。

強度調節ダイヤル

△

測定位置でのクリップ高さ6.54~6.65mm