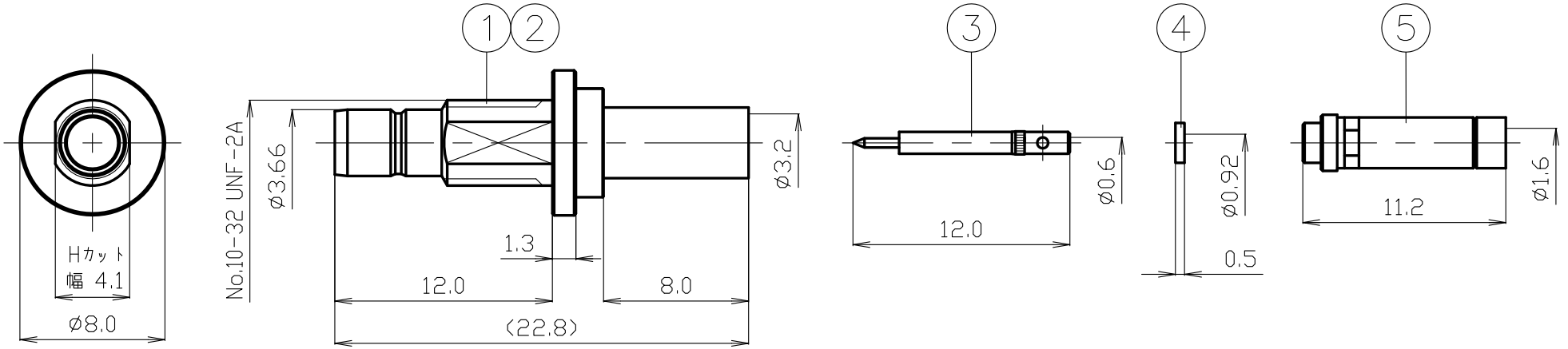
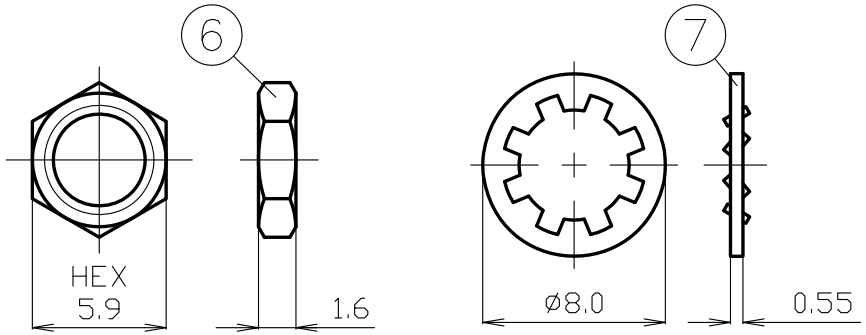
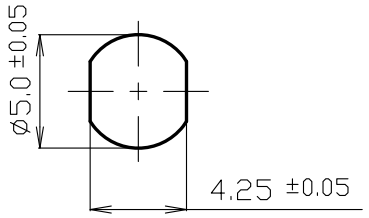
番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.30	済
△2	外観図面化	2016.06.20	山本
△3	RoHS表記　追記	2016.06.20	山本
△4			







取付穴参考寸法(パネル厚3mm以下)

△3

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
7	歯付座金	鉄	1	Ni	
6	六角ナット	黄銅	1	Ni	
5	インサートスリーブ	黄銅	1	Au	
4	テフロンスペーサー	テフロン	1	−−	
3	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
2	シェル	黄銅	1	Ni	
1	絶縁体	テフロン	1	−−	

尺度 3/1
単位 mm
日付 2007.06.13
投影法

製図	検図	承認	確認
渡邉 '16,06,20 直弘	檜 '16,06,20 澤	山 '16,06,20 本	三 '16,06,20 村

株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品名 SMB-BJ-0.8DA

図番 Y-1222886

GKQM-26-2

仕　様　書

品　名　SMB-BJ-0.8DA

図　番　Y-1222886

定　格　1 参考規格　JIS C 5415

2 公称インピーダンス 50Ω

No. 1221132

株式会社トーコネ

確　認	検　印	作　成
山 12.01.30 本	檜 12.01.30 澤	山 12.01.30 口

	項　目		条　件	規　格
1	構造形状	構造及び形状寸法	添付図に示す	異常のないこと
2		材　　質	(図番　Y-1222886)	
3		仕上げ及び表示		
4	電気的特性	絶縁抵抗	DC　500V	500MΩ 以上
5		耐電圧	AC　500V 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	10mΩ 以下
7		電圧定在波比	50 ～ 1500MHz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ーと結合したとき	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　39N以上	異常のないこと
10				
11				

GKQM-19-1

	変更履歴	日　付
1	社名変更	2012.01.30
2		
3		

SMB-BJ-0.8DA　取付仕様書

図　番　Y-1222886

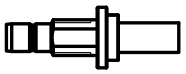
株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

作　成	確　認
檜 '14,02,21 澤	山 '14,02,21 本

適合ケーブル　CO-6F,FH-SB △2

専用圧着工具
TA-16（本体表示：DCC 0908）
TA-17（本体表示：50-0203）

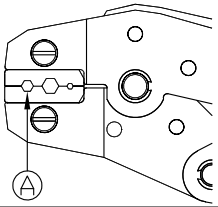
部品構成


シェル

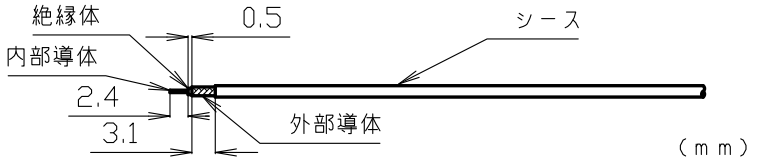
中心コンタクト

テフロンスペーサー

インサートスリーブ



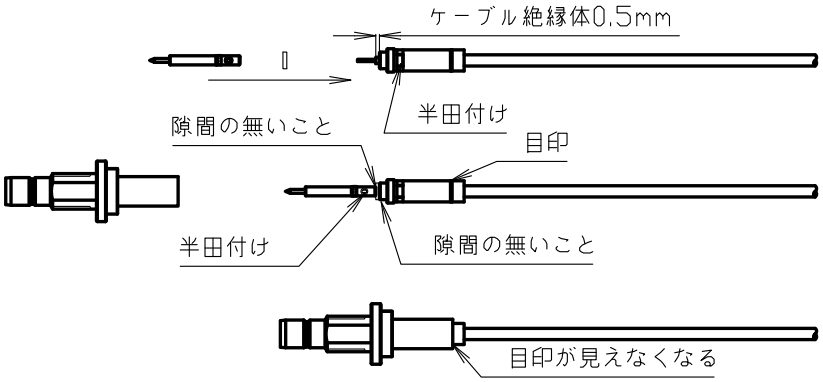
番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.01.30
△2	適合ケーブル・クリンプハイト　追記	2014.02.21



（ｍｍ）

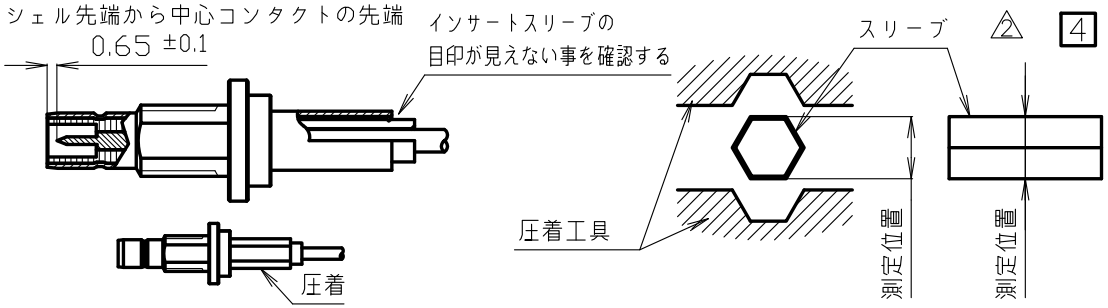
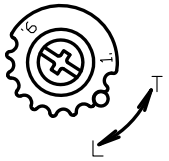
1 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。

2 芯線と編組に、しみる程度の予備半田をする。
注意：予備半田後の外径が、余り大きくならない事。



3 同軸ケーブルをインサートスリーブに通して、絶縁体を0.5mm出した状態で半田付けを行なう。
次に、テフロンスペーサー　中心コンタクトの順に装着し、中心コンタクトに半田付けを行なう。
最後にシェルを装着する。

この時、インサートスリーブの目印が見えなく隠れて見えなくなった事を確認する。
注意：テフロンスペーサーは、ケーブルの絶縁体が完全に隠れるように装着する事。
中心コンタクト、テフロンスペーサー、インサートスリーブ間に隙間が出来ない事。



4 シェルが奥まで入った事を確認し、圧着工具のA部で圧着し作業を完了する。
注意：シェルの奥まで入った場合は、インサートスリーブの目印が見えなくなる。
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3.57～3.73mm