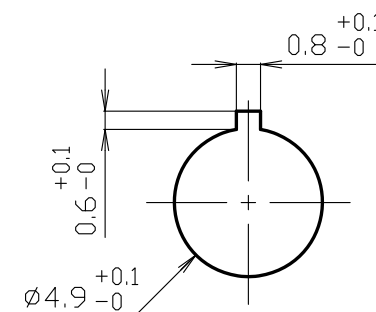
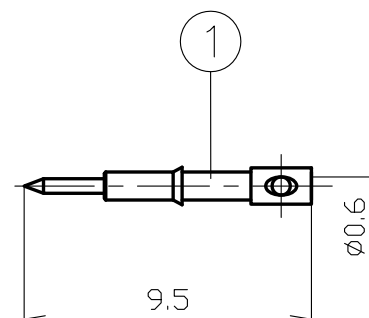
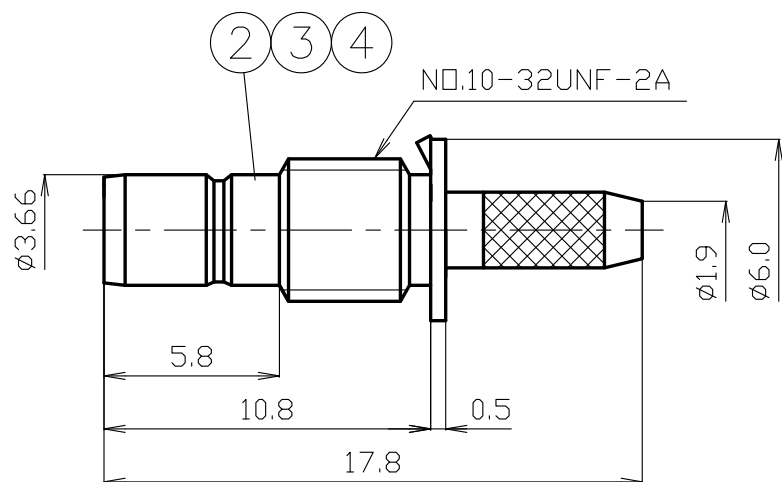
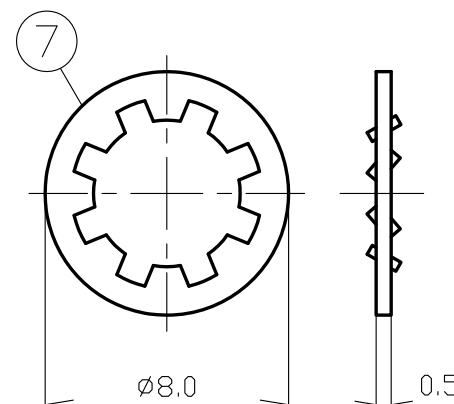
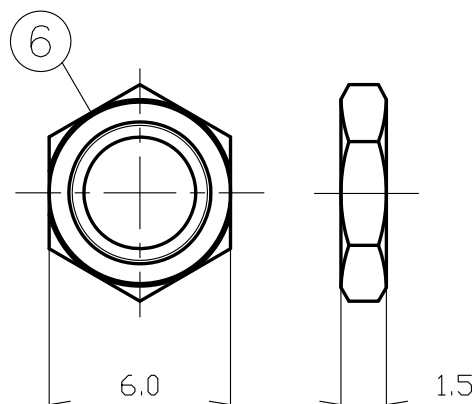
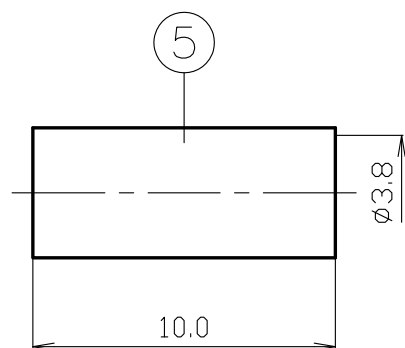


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.30	済
△2	外観図面化	2016.06.20	山本
△3	RoHS表記 追記	2016.06.20	山本
△4			
△5			

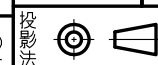


取付穴寸法



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
7	歯付座金	バネ鋼	1	Ni		mm	2007.03.02	渡邊	檜	山	三	SMB-BJ-1.5
6	六角ナット	黄銅	1	Ni				'16.06.20	'16.06.20	'16.06.20	'16.06.20	
5	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni				直弘	澤	本	村	
4	絶縁体B	テフロン	1	--								
3	絶縁体A	テフロン	1	--								
2	シェル	黄銅	1	Ni								
1	中心コンタクト	黄銅	1	Au								
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



図番 J-1221964

仕 様 書

品 名 SMB-BJ-1.5

No. 1221027

図 番 J-1221964

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 IEC 169-10 MIL C 39012
2 定格電圧 AC 335V
3 定格周波数 4GHz
4 公称インピーダンス 50Ω

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	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 気 的 特 性	絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1000V 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 中心コンタクト:3mΩ 以下 外部コンタクト:2mΩ 以下
7			
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		中心コンタクトの固定力	コンタクトに4.9Nの力を加えた時 異常のないこと
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力49N以上 異常のないこと
11		繰り返し動作	500回の抜き差し後 異常のないこと
12	耐 候 性	耐食性	5%塩水で連続48時間試験した後、コンタクトを10回抜き差し後 耐電圧は5の項を満足し、接触抵抗は50mΩ 以下

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 30
2		
3		

SMB-BJ-1.5 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-2V、1.5D-QEV △

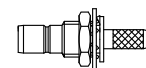
専用圧着工具
TA-17
(本体表示: 50-0203)

図 番
J-1221964

部品構成 △

 株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

製 図	検 図	承 認	確 認
栗 '19,02,06 原	檜 '19,02,06 澤	山 '19,02,06 本	三 '19,02,06 村



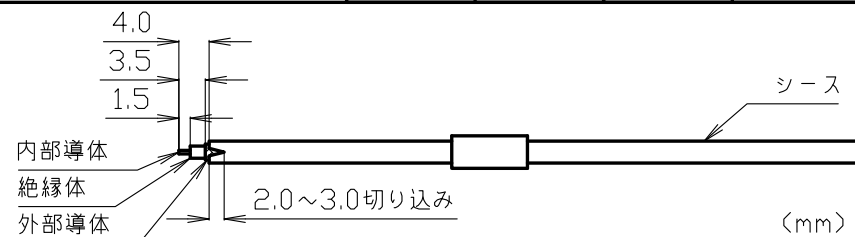
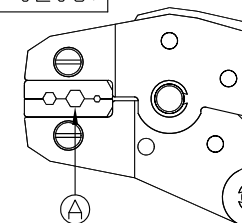
シェル



中心コンタクト

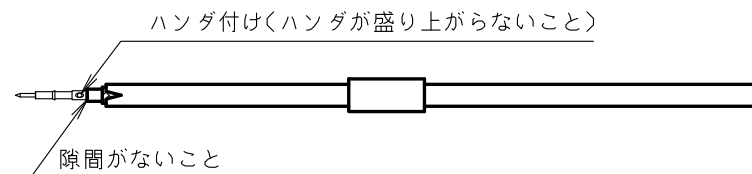


圧着スリーブ

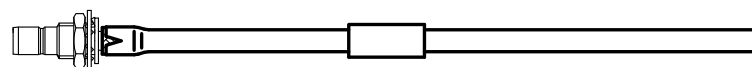


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.30
△	適合ケーブル 追記	2014.02.21
△	部品構成図 修正	2019.02.06

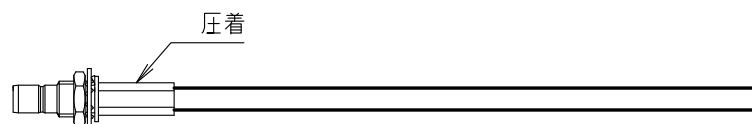
① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通しシース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。シースに2.0~3.0mmの切り込みを入れる。



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、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。