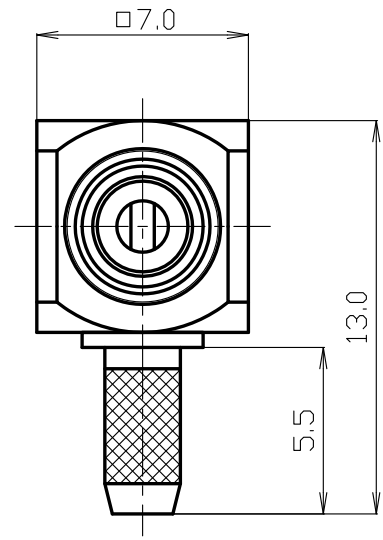
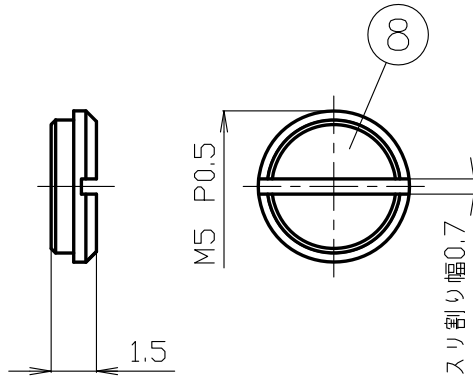
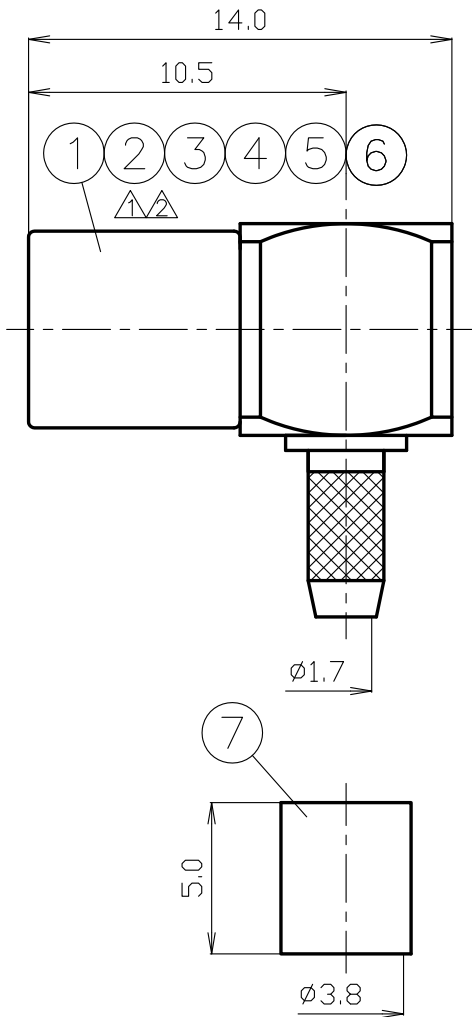


番号	変更・記事	日付	確認	番号	変更・記事	日付	確認
△	外観図面化	2016.06.21	(株)	△	中心コンタクト 形状変更	2010.03.24	済
△	RoHS表記 変更	2016.06.21	(株)	△	絶縁体 形状変更	2010.03.24	済
△				△	社名変更	2012.01.30	済



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
8	フタ	黄銅	1	Ni	
7	カシメパイプ	黄銅	1	Ni	
6	バネリング	ベリリウム銅	1	Ni	
5	カバー	黄銅	1	Ni	
4	絶縁体	テフロン	1	--	
3	シェル	黄銅	1	Ni	
2	外部コンタクト	黄銅	1	Ni	
1	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au	

尺 4 / 1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
	渡邊	檜	山	三	SMB-LP-1.5V
	'16.06.21	'16.06.21	'16.06.21	'16.06.21	
単 位 mm	直弘	澤	本	村	
日付 2006.11.01	投 影 法		株式 会社 トーコネ		図 番 J-1222224
	TOYOKONE		TO-CONN CO., LTD.		

仕 様 書

品 名 SMB-LP-1.5V

No. 1250764

図 番 J-1222224

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JIS C 5415
 2 定格電圧 AC 335V
 3 定格周波数 4 GHz
 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	構造及び形状寸法 材 質 (図番 J-1222224) 仕上げ及び表示	異常のないこと
2		
3		
4	絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ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 中心コンタクト間: 3mΩ以下 外部コンタクト間: 2mΩ以下
7	電圧定在波比	4GHzにて 1.5以下
8	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	雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージで0.5N以上の保持力 異常のないこと
10	ケーブル引張強度	軸方向引張力49N以上 異常のないこと
11	繰り返し動作	500回の挿抜を行った後、6項を満たすこと 異常のないこと
12	耐 候 性	

GKQM-19-1

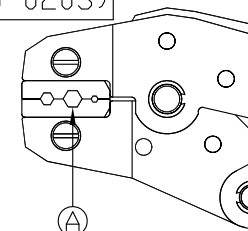
変更履歴	日 付
1 定格電圧変更 AC500 → AC335	2006. 11. 01
2 接触抵抗変更 10mΩ以下 → 中心コンタクト3mΩ以下 外部コンタクト2mΩ以下	2006. 11. 01
3 電圧定材波比変更 500MHzまで1.2以下 → 4GHzにて1.5以下	2006. 11. 01
4 ケーブル接続強度変更 98N → 49N	2006. 11. 01
5 繰り返し動作追加	2006. 11. 01
6 社名変更	2012. 01. 30

SMB-LP-1.5V 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-2V、1.5D-QEV、EM-1.5D-2E

専用圧着工具
TA-17
(本体表示: 50-0203)

部品構成

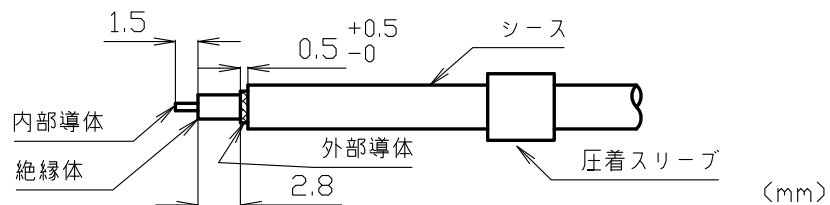


図番 J-1222224

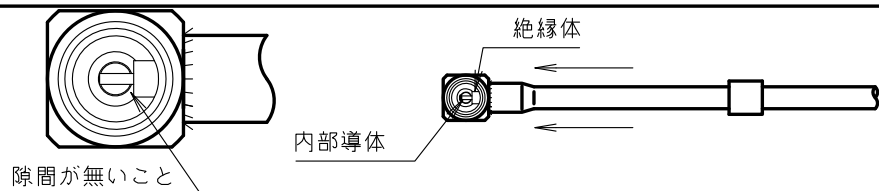


作成	確認
 '14.02.21 澤	 '14.02.21 山本

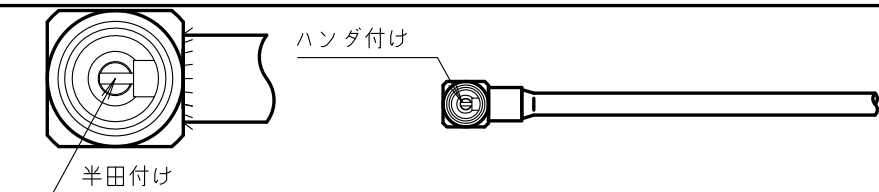
番号	変更・記事	日付
▲	社名変更	2012.01.30
▲	適合ケーブル 追記	2014.02.21



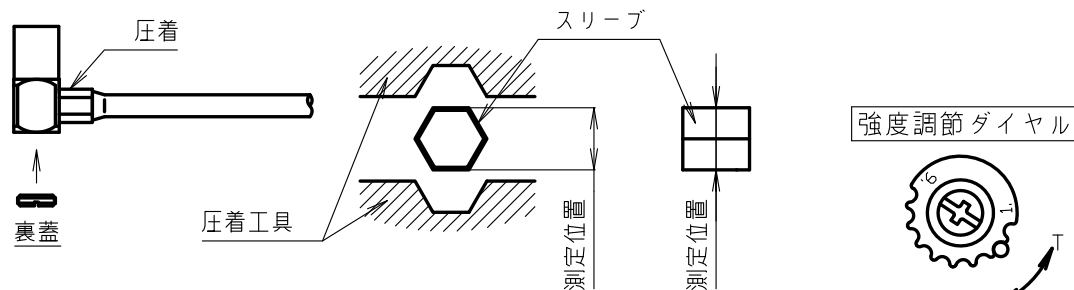
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通しシース、外部導体、絶縁体、内部導体を図中の寸法で切りとる。



2 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に押し込む。このとき、内部導体が中心コンタクトの溝に収まるように挿入し、絶縁体が中心コンタクトに当たるところまで入れる。最後に、外部導体が内側に押し込まれていないか確認する。



3 中心コンタクトと内部導体に対してハンダ付けを行う。
半田が盛り上がり、中心コンタクトの外径にもれていないこと
半田が少なすぎて、芯線が見えていないこと
ケーブルを軽く引っ張り、抜けないこと
検査済品は、赤マークを付けると良い



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部で圧着をする。この時、外部導体のはみ出していない事を確認する。
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。

最後に、裏蓋を装着して作業を終了する。