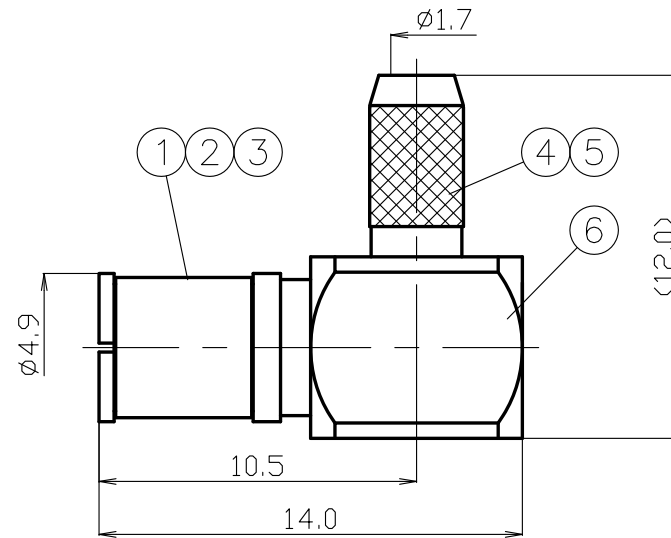
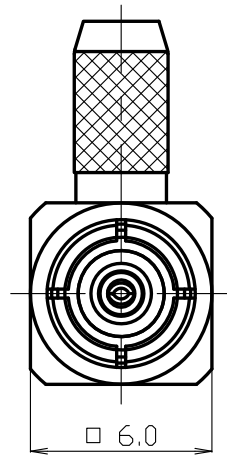
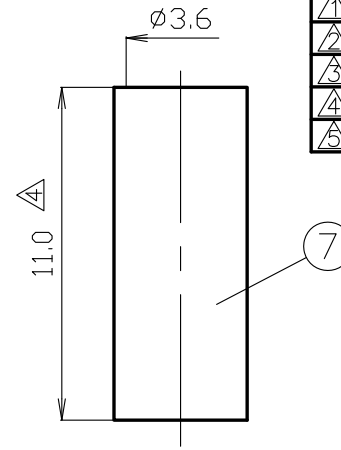


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.30	済
△	RoHS表記 追記	2016.05.20	(山本)
△	外観図面化	2016.05.20	(山本)
△	圧着スリーブ長さ変更 8.5 → 11.0	2016.05.20	(山本)
△			



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	製図	検図	承認	確認	品名
7	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni		4 / 1	渡邊	檜	山	三	SMB-LP-1.5WA
6	裏ブタ	黄銅	1	Ni			'16.05.20	'16.05.20	'16.05.20	'16.05.20	
5	シェル	黄銅	1	Ni			直弘	澤	本	村	
4	横棒	黄銅	1	Ni							
3	テフロン	テフロン	1	—		mm					
2	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au							
1	バネリング	ベリリウム銅	1	Ni							
番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位	製図	検図	承認	確認	品名
						mm	日付	2007.06.13	投影法	株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.	図番 Y-1252882

仕 様 書

品 名 SMB-LP-1.5WA

No. 1251170

図 番 Y-1252882

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格

JIS C 5415

MIL C 39012 IEC 169-10

2 定格周波数

DC~1GHz

3 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 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 Y-1252882)	異常のないこと
2			
3			
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	500MΩ 以上
5	気 耐電圧	AC 500V 1分間	異常のないこと
6	的 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	特 性		
8	機 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	械 ケーブル引張強度	軸方向引張力59N以上	異常のないこと
10	的 雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージで0.49N以上の保持力	異常のないこと
11	特 性		
12			

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012.01.30
2		
3		

SMB-LP-1.5WA 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-2W、1.5D-QEW 

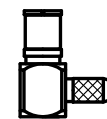
専用圧着工具
TA-17
(本体表示: 50-0203)

図番 Y-1252882



作成	確認
檜 '14.02.21 澤	山 '14.02.21 本

部品構成



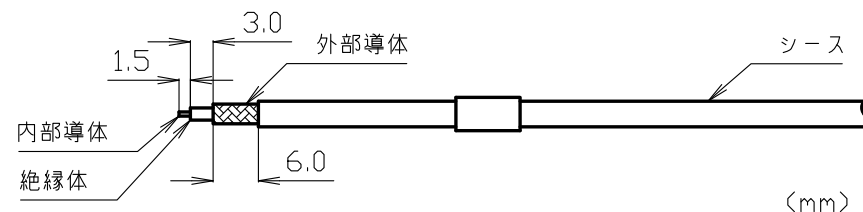
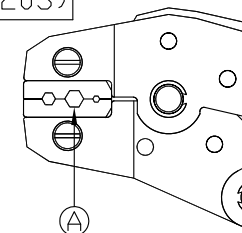
シェル





圧着スリーブ

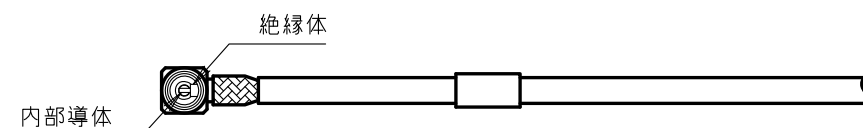


裏蓋



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

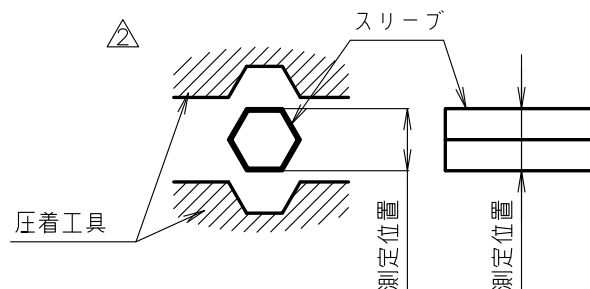
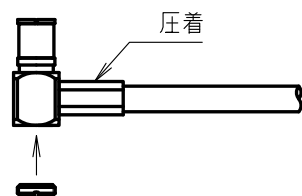
① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通しシース、外部導体、絶縁体、内部導体を図中の寸法で切りとる。



② シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。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。



③ 中心コンタクトと内部導体に対してハンダ付けをして、手で引っ張り抜けない事を確認する。



④ 圧着スリーブを本体の根元までスライドさせ、圧着工具のA部で圧着を行ない、裏蓋を装着して作業を完了する。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3.85~4.00mm

強度調節ダイヤル

