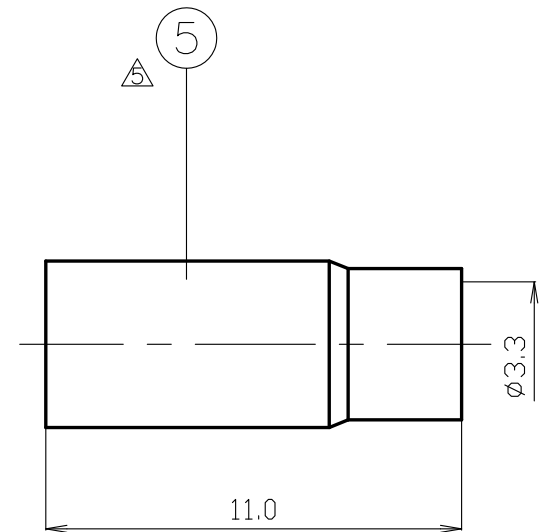
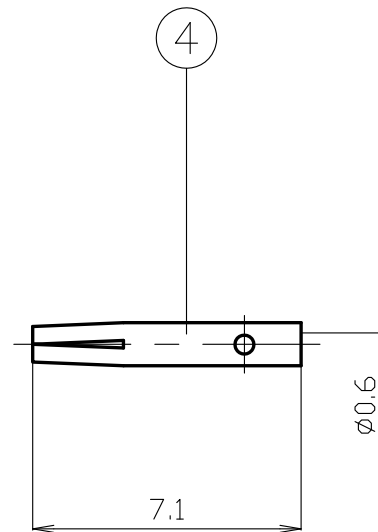
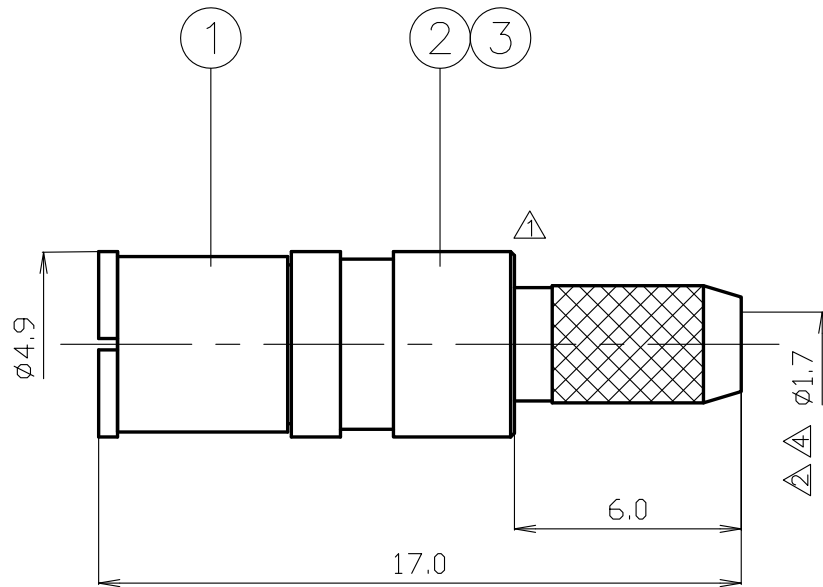


番号	変更・記事	日付	確認
△	外径φ4.5削除	'97.09.18	済
△	第2ロットより端面がつく商品に変更	'97.10.31	済
△	リン青銅 → ベリリウム銅に材質変更	'98.03.02	済
△	スリ割り → アヤメローレットに変更	2002.07.24	済
△	圧着スリーブ変更	2002.07.24	済
△	社名変更	2012.02.06	済
△	外觀図面化	2016.06.21	(出)
△	RoHS表記 追記	2016.06.21	(出)



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	尺 寸	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
7						5 / 1	渡邊	檜	山	三	SMBP-1.5A
6							'16.06.21	'16.06.21	'16.06.21	'16.06.21	
5	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni			直弘	澤	本	村	
4	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au							
3	シェル	黄銅	1	Ni		単位					
2	絶縁体	テフロン	1	-		mm					
1	ばねリング	ベリリウム銅	1	Ni		日付					
						'97.07.22	投影法				図番
											S-09362



# 仕 様 書

品 名 SMBP-1.5A

No. 1210658

図 番 S-09362

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 12.02.06 本	檜 12.02.06 澤	山 12.02.06 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 S-09362)	異常のないこと
2			
3			
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ 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	5mΩ 以下
7	特 電圧定在波比	500MHz まで 2000MHz まで	1.1 以下 1.3 以下
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 ケーブル接続強度	軸方向引張力50N以上	異常のないこと
10	的		
11	特 性		
12	耐 候 性		

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	電圧定在波比 2000MHz 追記	2008. 11. 18
2	社名変更	2012. 02. 06
3		

# SMBP-1.5A 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)

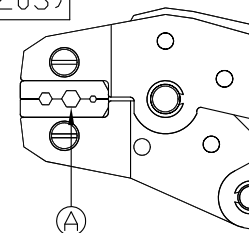
部品構成



シェル

中心コンタクト

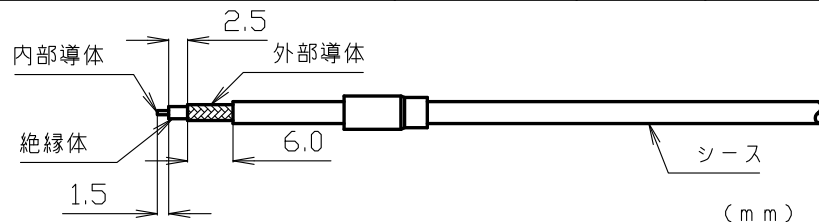
圧着スリーブ



図番 S-09362

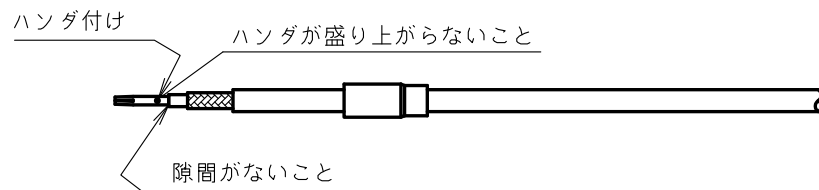


作成	確認



番号	変更・記事	日付
▲	社名変更	2012.02.06
▲	適合ケーブル・クリンプハイト 追記	2014.02.21

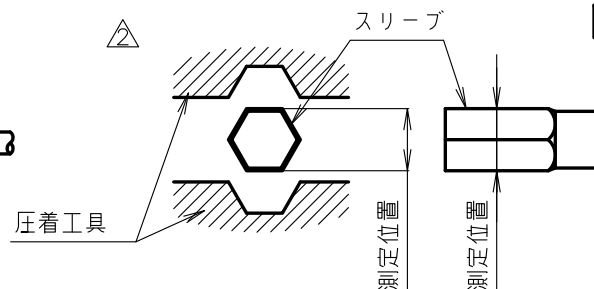
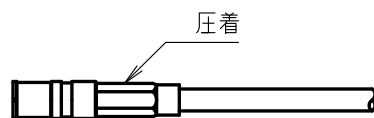
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。



2 中心コンタクトを内部導体に装着し、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隙間がないこと。  
ハンダ付け後、中心コンタクトを引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と絶縁体と外部導体の間に装着する。



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3.88~4.02mm

強度調節ダイヤル

