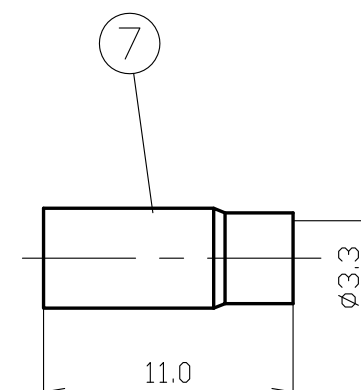
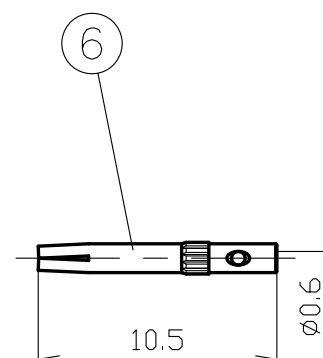
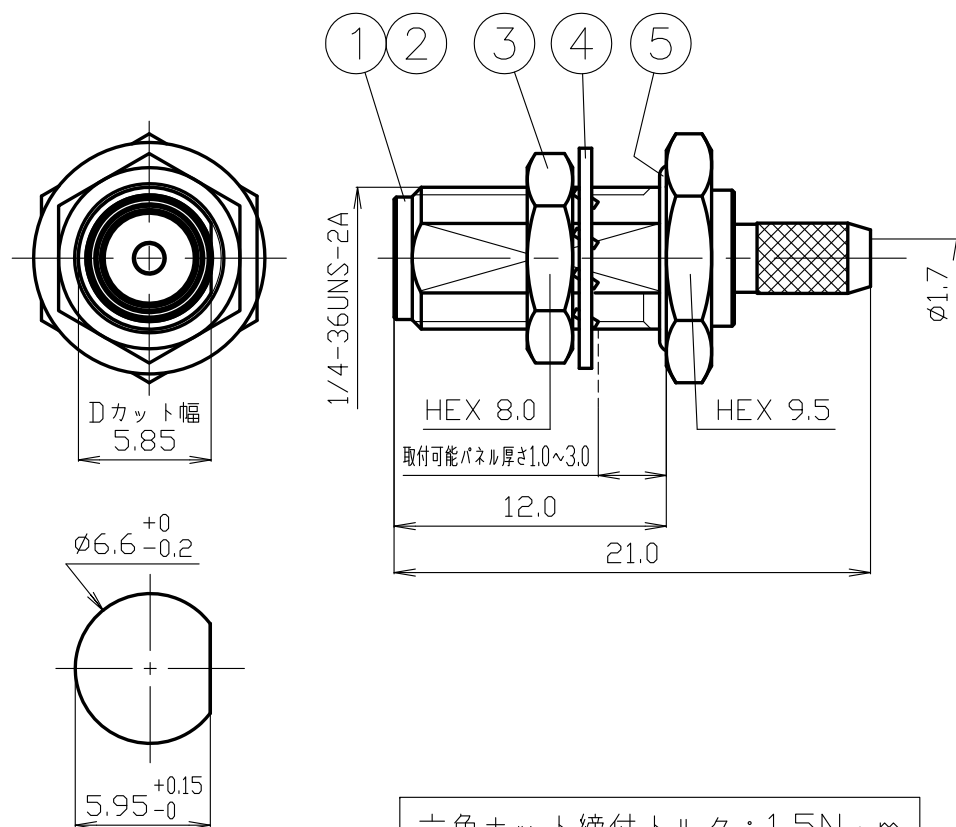


番号	変更・記事	日付	確認
△	外観図面化	2016.03.23	(山本)
△			

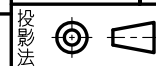


取付穴参考寸法

六角ナット締付トルク: 1.5N・m

RoHS Compliant	
REMARKS	BRASS: Cd ≤ 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	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni		mm	2013.07.26	渡邊	檜	山	三	SMA-BJW-1.5A
6	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au				'16.03.23	'16.03.23	'16.03.23	'16.03.23	
5	□リング	シリコンゴム	1	--				直弘	澤	本	村	
4	歯付座金	リン青銅	1	Ni								
3	六角ナット	黄銅	1	Ni								
2	絶縁体	テフロン	1	--								
1	シェル	黄銅	1	Ni								
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 Y-1124230

仕 様 書

品 名 SMA-BJW-1.5A

No. 1121517

図 番 Y-1124230

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234
2 定格周波数 6GHz
3 定格電圧 AC 335V
4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 16.04.22 本	檜 16.04.22 澤	山 16.04.22 本

	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
5		耐電圧	AC 750V 1分間
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
7		電圧定在波比	0.02 ~ 6GHz にて
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
9		雌コンタクトの保持力	規格ピンゲージにて 0.28N以上
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力 49N以上
11		結合部接続強度	軸方向引張力 180Nを加えたとき
12		適合ケーブル	1.5D-QEV
13	耐 候 性	防水性	六角ナット締付トルク1.5N・mにてパネル取付時 IPX7(SMA嵌合内部、ケーブル接続側は非防水)
			コネクタ内部に浸水が無いこと

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	防水性 項目追加	2016.4.22
2		
3		

SMA-BJW-1.5A 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-QEV

専用圧着工具
TA-17
(本体表示: 50-0203)

図番 Y-1124230

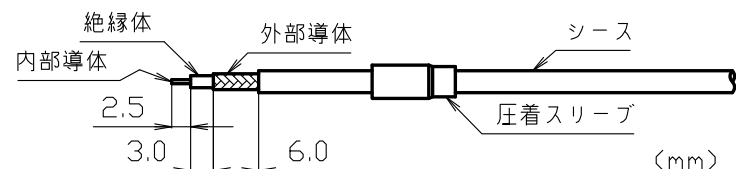
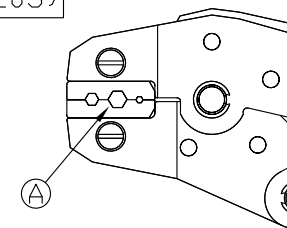
 株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

作成	確認
渡邊 '16.11.28 直弘	山 '16.11.28 本

部品構成

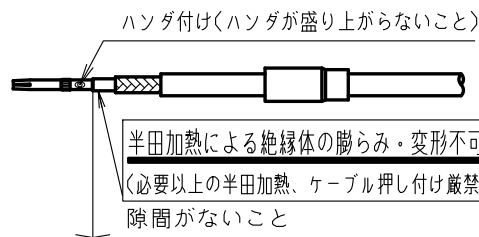


番号	変更・記事	日付	確認
△	半田条件追記	2016.11.28	



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。

この製品はコンタクトの回転止め機構付きの為、他製品と比較し、コンタクトの挿入に力を要します。そのため、ケーブル絶縁体部に膨らみ等が生じると、コンタクトの挿入が奥まで入らない場合が発生しますので、注意事項をよくお読みになって作業してください。



重要

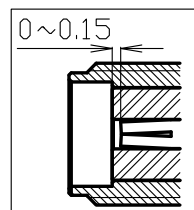
シェルに対して、絶縁体の先端から挿入がキツイ場合は、絶縁体の変形が大きく、コンタクトの挿入が困難になり、コンタクトの位置が不良になりやすいので注意

半田加熱による絶縁体の膨らみ・変形不可
(必要以上の半田加熱、ケーブル押し付け厳禁)
隙間がないこと

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.コテ先温度 $370^{\circ}\text{C}\pm 5^{\circ}\text{C}$ にて2秒以内の印加とすること
2.ハンダが盛り上がらないこと
3.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、中心コンタクトを軽く手で引っ張り、抜けないことを確認すること。

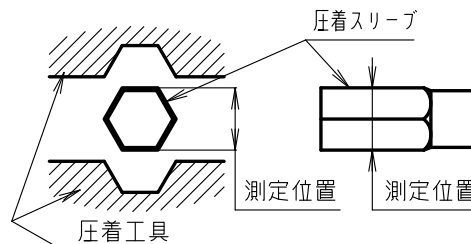
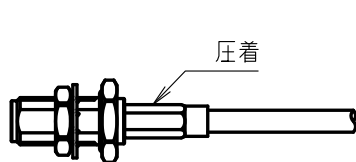


外部導体を左右に広げながら挿入すると
中心コンタクトがスムーズに入っていきます

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。

注意：挿入後、中心コンタクトの位置が左図の寸法範囲に入っていること。

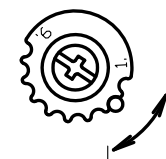
重要
ケーブル挿入時、この部分を強めに保持しケーブルが折れないように真っ直ぐにして一気に入れる。



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。
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 $3.88\sim 4.02\text{mm}$



強度調整ダイヤル