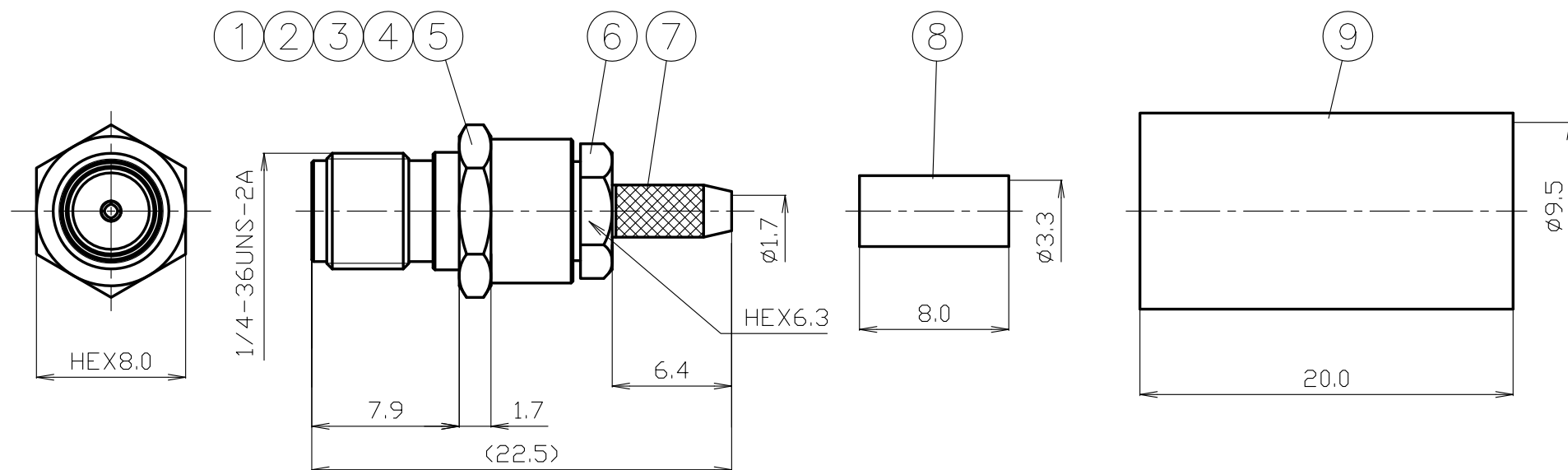


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外観図面化	2016.03.24	山本
△3	RoHS表記 追記	2016.03.24	山本
△4			
△5			



※ パッシビイト処理



RoHS Compliant $Cd \leq 75ppm$

REMARKS BRASS: $Cd \leq 75ppm$
PHOSPHOR BRONZE: $Pb < 4wt\%$

9	収縮チューブ	難燃ポリイソ	1	---	
8	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
7	コードクランプ	ステンレス	1	*	
6	締付ナット	ステンレス	1	*	
5	□リング	シリコンゴム	1	---	
4	絶縁体B	テフロン	1	---	
3	絶縁体A	テフロン	1	---	
2	シェル	ステンレス	1	*	
1	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au	
番号	部 品 名	材 質	数量	処理	備 考

尺度 3/1

単位 mm

日付 2007.08.30

製 図
渡 邊
'16.03.24
直 弘

検 図
檜
'16.03.24
澤

承 認
山
'16.03.24
本

確 認
三
'16.03.24
村

品 名
SMAJ-316X(Pa)

図 番 J-1122968



仕 様 書

品 名 SMAJ-316X (Pa)

No. 1121150

図 番 J-1122968

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格
2 公称インピーダンス
3 定格周波数

IEC 60169-15 typeSMA
50Ω
2GHz

確 認	検 印	作 成
山 12.01.05 本	檜 12.01.05 澤	山 12.01.05 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 750V 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 中心コンタクト相互間 3mΩ 以下 外部コンタクト相互間 2mΩ 以下
7	機 械 的 特 性	電圧定在波比	100～1000MHzまで 1.3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	特 性	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			
13			
14			

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

SMAJ-316X(Pa) 取付仕様書

図 番 J-1122968



作 成	確 認
檜 '14.01.29 澤	山 '14.01.29 本

適合ケーブル RG-174/U、RG-188A/U、RG-316/U

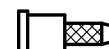
部品構成



シェル



中心コンタクト



コードクランプ



締付ナット



スペーサー

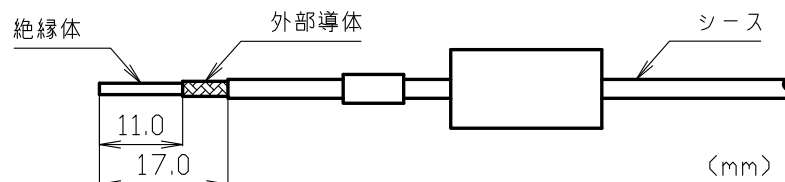
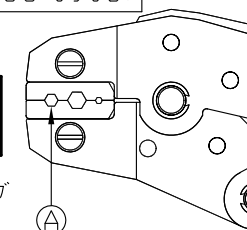


圧着スリーブ



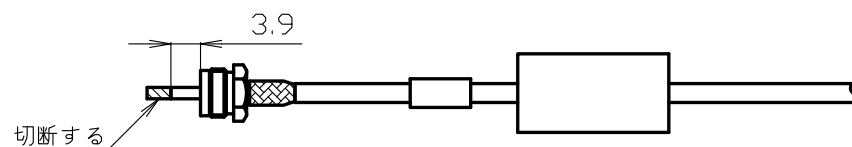
熱収縮チューブ

専用圧着工具
TA-16
(本体表示: DCC 0908)

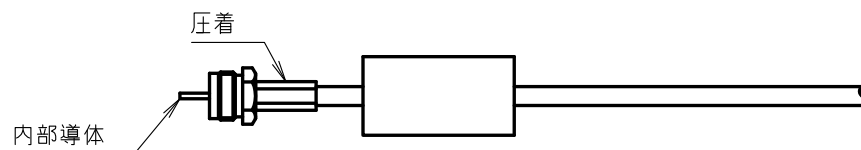


番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05
△	適合ケーブル 追記	2014.01.29

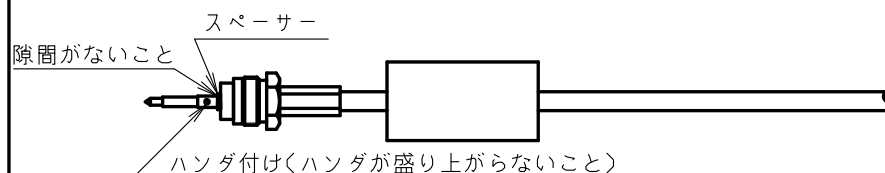
- 同軸ケーブルへ熱収縮チューブ、圧着スリーブの順に通し、シース、外部導体を図中の寸法で切り取る。



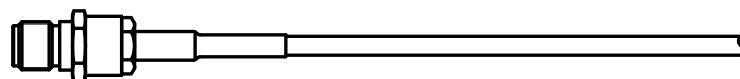
- コードクランプと締付ナットを合わせたものを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入し、同軸ケーブルをコードクランプの端面から3.9mmのところまで切断する。



- 圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具のA部で圧着する。次に、同軸ケーブルの絶縁体を切り取る。



- スペーサー、中心コンタクトの順番で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.中心コンタクトとスペーサーの間に隙間がないこと



- シェルを装着し、締付ナットをスパナ等で締め付ける。熱収縮チューブを締付ナットの根元までスライドさせて、ドライヤー等で加熱し密着させて作業を終了する。