

※黄銅 カドミウム含有濃度 75ppm以下

RoHS適合品
カドミウム 75ppm以下

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位	尺度	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
7	圧着スリーブ	※黄銅	1	Ni			3 / 1	山	檜	山	中村	SMAP-142A
6	中心コンタクト	※黄銅	1	Au				'12,04,04	'12,04,04	'12,04,04	'12,04,04	
5	シェル	※黄銅	1	Ni				本	澤	本	義	
4	絶縁体	テフロン	1	--								
3	保持リング	ステンレス	1	--		単位	mm					
2	ガスケット	シリコンゴム	1	--		日付	2012.04.04	山	檜	山	中村	
1	接続ナット	※黄銅	1	Ni				本	澤	本	義	
								投影法	④	④	④	図番
												Y-1114066

株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

仕 様 書

品 名 SMAP-142A

No. 1111458

図 番 Y-1114066

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234
 2 定格電圧 AC 335V
 3 公称インピーダンス 50Ω
 4 使用温度範囲 -40～85℃

確 認	検 印	作 成
山 16.04.13 本	檜 16.04.13 澤	渡邊 16.04.13 直弘

	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	絶縁抵抗	5000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1000V 1分間
6	的 特 性	接触抵抗	3mΩ 以下
7		電圧定在波比	DC～5GHzまで
8	機 械 的 特 性	互換性	異常なく結合すること
9		ケーブル接続強度	軸方向引張力 150N以上
10		結合部接続強度	軸方向引張力 180Nを加えたとき
11		適合ケーブル	RG-142B/U

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	絶縁抵抗規格 1000MΩ 以上 → 5000MΩ 以上 変更	2014. 03. 28
2	使用温度範囲 追記	2016. 04. 13
3		

SMAP-142A 取付仕様書

適合ケーブル RG-142B/U

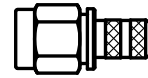
専用圧着工具
 TA-34 (本体表示: DCC 1113)
 TA-35 (本体表示: 53-8242)

図番 Y-1114066



作成	確認
栗原	山本
'15.06.05	'15.06.05

部品構成



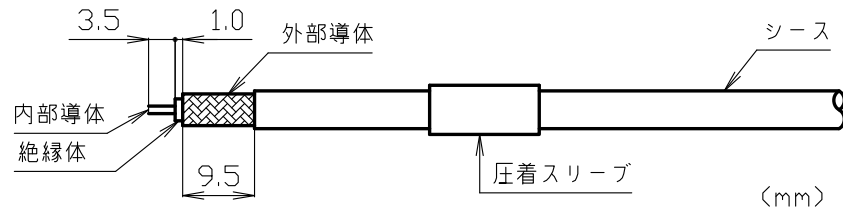
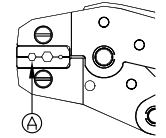
シェル



中心コンタクト

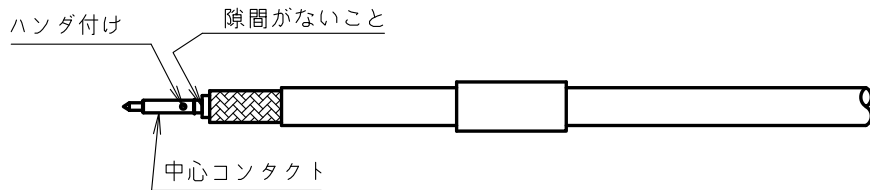


圧着スリーブ



番号	変更・記事	日付
△	クリンプ高さ追記	2015.06.05
△		

1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シースを図中の寸法で切りとる。



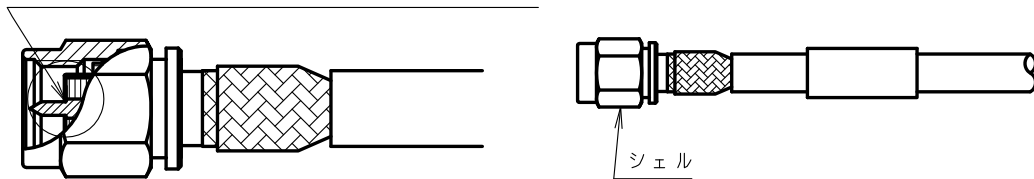
2 中心コンタクトを内部導体に装着して、ハンダ付けをする。

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、中心コンタクトを引っ張り抜けないかを確認する事。

中心コンタクトの段と絶縁体の面をほぼ同じ高さにする。
 中心コンタクトの段は、絶縁体より出ないこと。

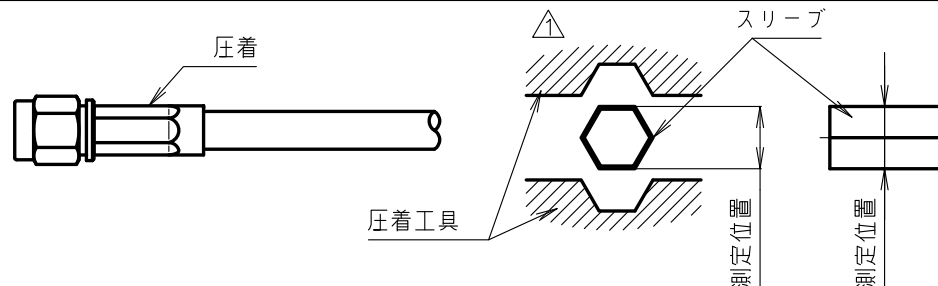


3 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。

注意:

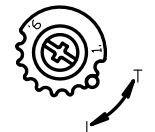
中心コンタクトの段と絶縁体の面をほぼ同じ高さにする。

押し込み過ぎて、中心コンタクトの段が絶縁体より出ないこと。



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、クリンプ高さにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して作業を行なう。

強度調整ダイヤル



測定位置でのクリンプ高さ5.96~6.16mm