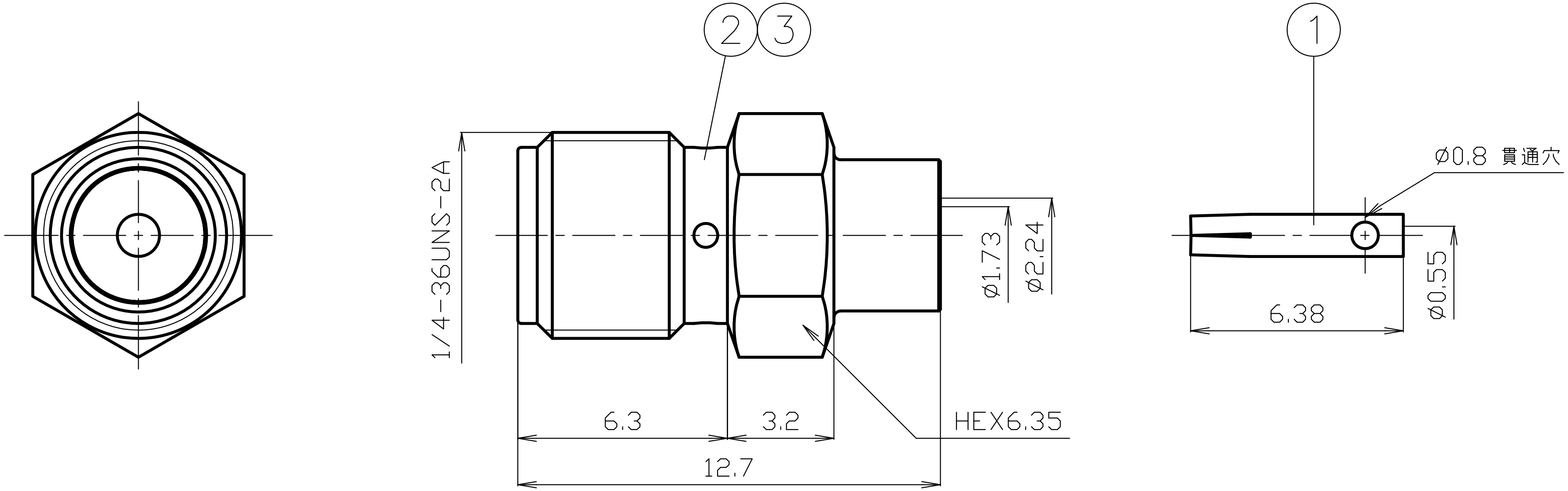



**RoHS Compliant** Cd ≦75ppm

| REMARKS | BRASS : Cd ≦75ppm<br>PHOSPHOR BRONZE : Pb <4wt% |
|---|---|

| 番号 | 部品名 | 材質 | 数量 | 処理 | 備考 |
|---|---|---|---|---|---|
| 7 | | | | | |
| 6 | | | | | |
| 5 | | | | | |
| 4 | | | | | |
| 3 | 絶縁体 | テフロン | 1 | -- | |
| 2 | シェル | ステンレス | 1 | Au | |
| 1 | 中心コンタクト | ベリリウム銅 | 1 | Au | |

| | |
|---|---|
| 尺度 | 5/1 |
| 単位 | mm |
| 日付 | 2016.09.28 |
| 投影法 | |

| 製図 | 検図 | 承認 | 確認 |
|---|---|---|---|
| 渡邉 '16,09,28 直弘 | 檜 '16,09,28 澤 | 山 '16,09,28 本 | 三 '16,09,28 村 |

株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品名 SMAJ-405SR

図番 J-1124840

GKQM-26-2

# 仕　　様　　書

品　名 SMAJ-405SR

No.　1121846

図　番 J-1124840

株式会社トーコネ

定　格 1 参考規格　　　　IEC 60169-15 typeSMA
2 定格電圧　　　　AC　330V
3 公称インピーダンス 50Ω
4 定格周波数　　　18GHz

| 確　認 | 検　印 | 作　成 |
|---|---|---|
| 山 16.10.11 本 | 檜 16.10.11 澤 | 渡邉 '16,10,11 直弘 |

| | | 項　目 | 条　件 | 規　格 |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 構造形状 | 構造及び形状寸法 | 添付図に示す | 異常のないこと |
| 2 | | 材　　質 | (図番　J-1124840) | |
| 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　1000V　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3mΩ以下<br>外部コンタクト2mΩ以下 |
| 7 | | 電圧定在波比 | 0.1～12.4GHzまで<br>12.4～18GHzまで | 1.3以下<br>1.4以下 |
| 8 | 機械的特性 | 互換性 | 規格に準ずるコネクターと結合したとき | 異常なく結合すること |
| 9 | | 雌コンタクトの保持力 | φ0.900のピンゲージにて0.5N以上 | 異常のないこと |
| 10 | | ケーブル接続強度 | 軸方向引張力　98Nにて | 異常のないこと |
| 11 | | 結合部接続強度 | 軸方向引張力　270Nにて | 異常のないこと |
| 12 | | 繰り返し動作 | 500回の抜き差し後 | 異常のないこと |
| 13 | | 適合ケーブル | 0.085インチセミリジッド | |
| | | | | |

GKQM-19-1

| | 変更履歴 | 日　付 |
|---|---|---|
| 1 | | |
| 2 | | |
| 3 | | |

# SMAJ-405SR 取付仕様書

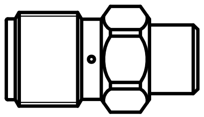
図 番 J-1124840

| 作 成 | 確 認 |
|---|---|
| 渡邉 '16,09,28 直弘 | 山 '16,09,28 本 |

株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

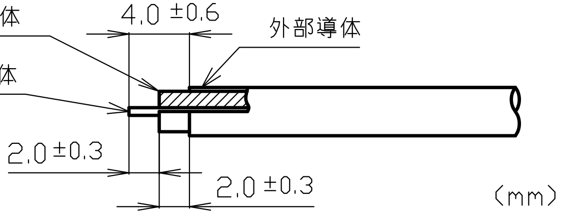
適合ケーブル 0.085インチセミリジッド

部品構成

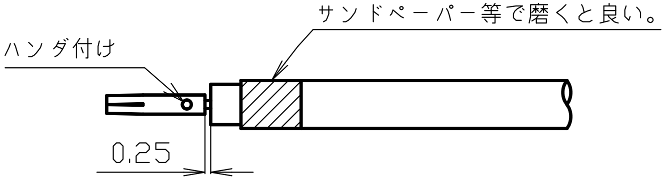


シェル

中心コンタクト

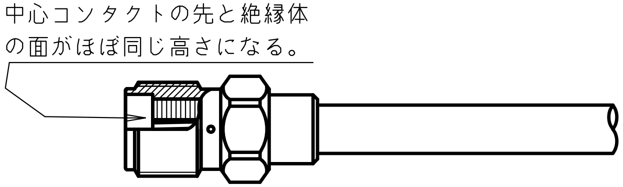



1 外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。



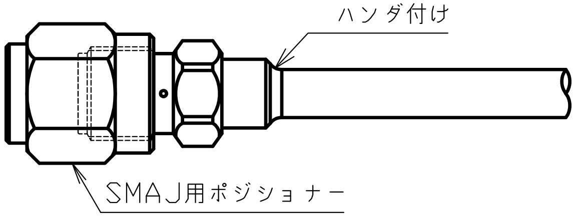

2 中心コンタクトを内部導体に装着し、半田付けを行なう。

注意: 図中に示した部分に隙間をあけること。
半田付け後に中心コンタクトを引張り、抜けない事を確認する。
また図中の部分をサンドペーパー等で磨くと、ケーブル、シェル間で半田が付き易くなる。




3 シェルに、中心コンタクトを付けた同軸ケーブルを装着する。

この時、同軸ケーブルは、シェル内部の段差に突き当たるまで押し込み、中心コンタクト先端が嵌合部の絶縁体とほぼ同じ高さになっている事を確認する。
半田付けの際、中心コンタクト及び絶縁体が移動する事のない様にSMAJ用ポジショナーを嵌合する。




4 シェルと同軸ケーブルの間にハンダ付けを行い作業を完了する。
ハンダ付けが終了したらポジショナーを取り外して作業を完了する。

注意: 半田は、円周上均一に付ける事。
熱応力で内部絶縁体が押し出されたり、ケーブルが押し戻されない様に気を付けて素早く半田付けをする事。