



# THE DATASHEET OF SMAP-0.8A





# 仕 様 書

品 名 SMAP-0.8A

No. 1110697

図 番 J-1112001

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 EIAJ RC-5234  
2 公称インピーダンス 50Ω


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	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 J-1112001)	異常のないこと
2			
3			
4	絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ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	3mΩ以下
7	電圧定在波比	0.5~6GHzまで	1.2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	ケーブル接続強度	軸方向引張力 39N以上	異常のないこと
10	結合部接続強度	軸方向引張力 約180Nを加えたとき	ねじ部の変形などの異常がないこと
11			

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

# SMAP-0.8A 取付仕様書

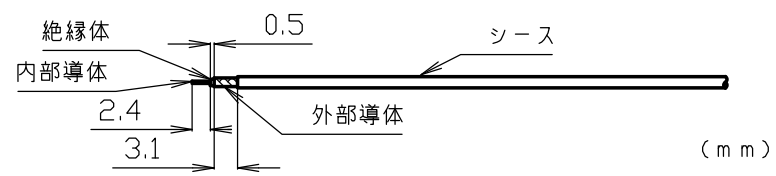
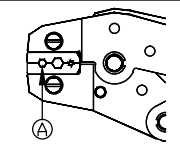
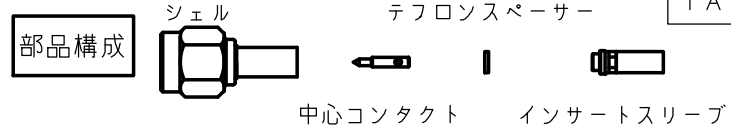
適合ケーブル CO-6F FH-SB 




専用圧着工具  
TA-16 (本体表示: DCC 0908)  
TA-17 (本体表示: 50-0203)

図番 J-1112001

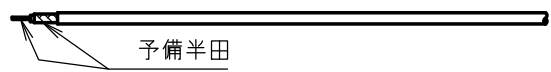


作成	確認
山	山
'12.01.05	'12.01.05
口	本

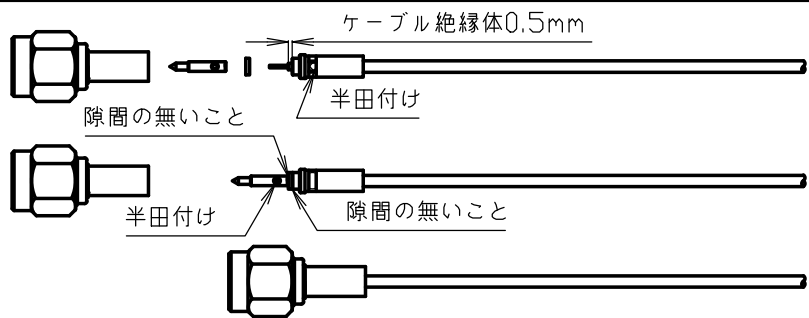


番号	変更・記事	日付
	クリンプ高さ追記	2010.11.26
	適合ケーブル追記	2010.11.26
	社名変更	2012.01.05

① 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。

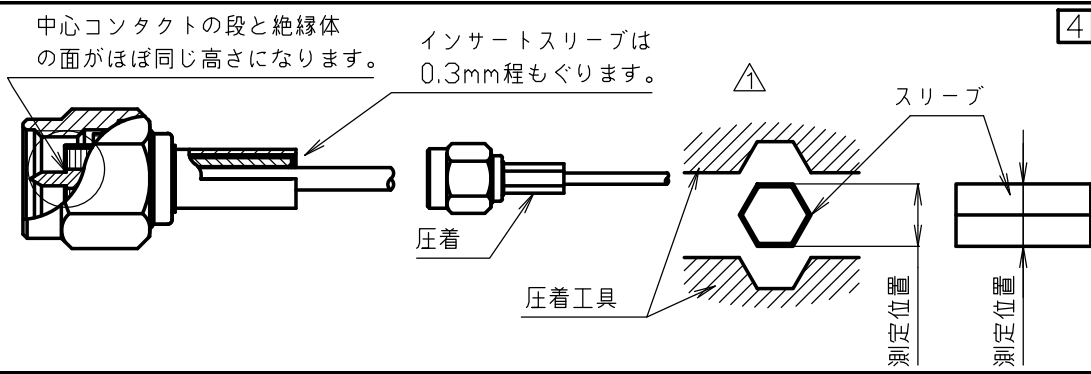


② 芯線と外部導体に、しみる程度の予備半田をする。  
注意: 予備半田後の外部導体径が、余り大きくなならない事。

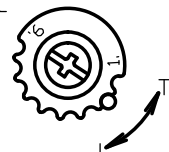


③ 同軸ケーブルをインサートスリーブに通して、絶縁体を0.5mm出した状態で半田付けを行なう。  
次に、テフロンスペーサー 中心コンタクトの順に装着し、中心コンタクトに半田付けをする。  
最後にシェルを装着する。

注意: 中心コンタクト、テフロンスペーサー、インサートスリーブ間に隙間が出来ない事。  
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。



④ シェルが奥まで入った事を確認し、圧着工具のA部で圧着し作業を完了する。  
注意: シェルが奥まで入った場合は、インサートスリーブがシェルの中に0.3mm程もぐります。  
中心コンタクトの段と絶縁体の面がほぼ同一面になります。  
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下さい。

測定位置でのクリンプ高さ3.57~3.73mm  
強度調節ダイヤル 

## Looking for pricing, stock, or lifecycle information?

Click below to explore more details on WIN SOURCE:

 [View SMAP-0.8A on WIN SOURCE](#)

 [TYCLON Information](#)

## Optimize Your Supply Chain with WIN SOURCE Solutions

-  Global Sourcing Solution
-  Obsolete Management
-  Cost Control Management
-  Shortage Management
-  Alternative Solution
-  Excess Inventory Management