
TX1 Connector (MATE-AX Series) (水平型、電線対電線用)
TX1 Connector (MATE-AX Series) (H-Type Wire to Wire)

本コネクタの組立には本規格内に記載されている TE アプリケーションツーリングを使用してください。

The assembly of this connector should be done using TE application tooling as described within this standard.

1. 適用範囲
SCOPE

本規格は TX1 Connector (MATE-AX Series) (水平型、電線対電線用)をケーブルに取り付ける場合の組立手順、取扱方法を説明するものです。作業の前に必ずお読み下さい。

This specification covers the special guidelines for the application of the TX1 Connector (MATE-AX Series) (H-Type Wire to Wire) assembly. The worker shall read this document before working.

2. 参照規格
REFERENCED DOCUMENTS

本製品を使用する際は必要に応じて以下の規格類を参照して下さい。

Refer to below specification as necessary.

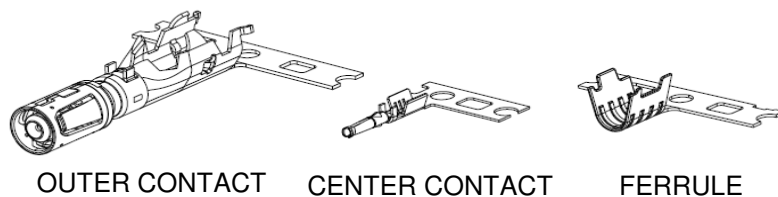
- A. 108-140140 :製品規格 Product Specification
- B. 408-78192 :取扱説明書 Instruction Sheet

3. 適用製品
APPLICABLE PRODUCTS

2,3 頁参照のこと。

Refer to page 2 and 3.

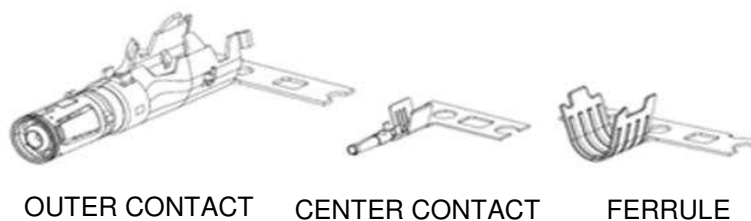
3.1. 1.5D プラグコンポーネント
1.5D Plug Components



製品型番 Product Part No.	品名 Description
2312063-2	フェルール Ferrule Coax
2312064-2	センターコンタクト Center Contact, 180 Degree Coax
2312065-2	アウターコンタクトアッセンブリ メス Outer Contact Assembly, Female, 180 Degree, Coax

Fig. 3-1

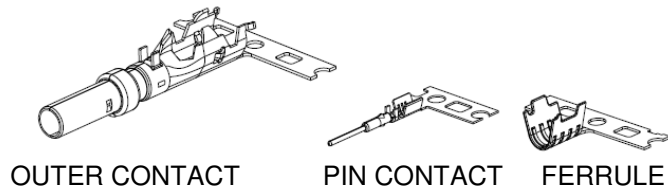
3.2. 2.5D プラグコンポーネント
2.5D Plug Components



製品型番 Product Part No.	品名 Description
2312063-1	フェルール Ferrule Coax
2312064-1	センターコンタクト Center Contact, 180 Degree Coax
2312065-1	アウターコンタクトアッセンブリ メス Outer Contact Assembly, Female, 180 Degree, Coax

Fig. 3-2

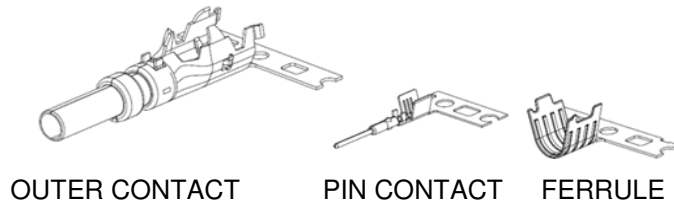
3.3. 1.5D 中継コンポーネント
1.5D Inline Components



製品型番 Product Part No.	品名 Description
2312063-2	フェルール Ferrule Coax
2315890-2	ピンコンタクト Pin Contact, 180 Degree Coax
2315891-2	アウターコンタクトアッセンブリ オス Outer Contact Assembly, Male, 180 Degree, Coax

Fig. 3-3

3.4. 2.5D 中継コンポーネント
2.5D Inline Components



製品型番 Product Part No.	品名 Description
2312063-1	フェルール Ferrule Coax
2315890-1	ピンコンタクト Pin Contact, 180 Degree Coax
2315891-1	アウターコンタクトアッセンブリ オス Outer Contact Assembly, Male, 180 Degree, Coax

Fig. 3-4

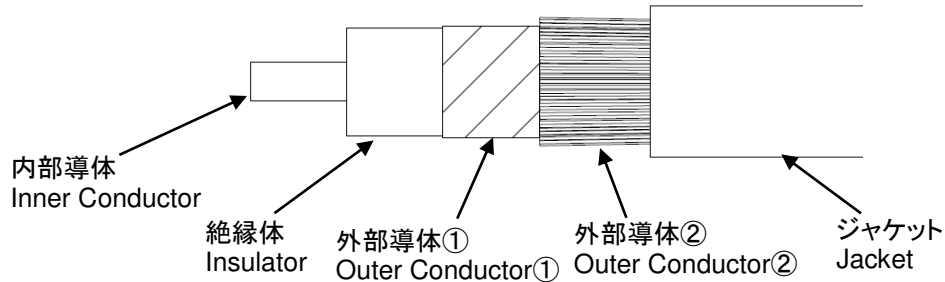
4. ケーブル必要条件 REQUIREMENTS FOR CABLE

以下要件は本コネクタに使用する電線仕様の目安と、適用電線となります。

使用する電線については弊社営業まで問い合わせください。

The following requirements are guidelines for cable specifications used for this connector and applicable cables.

Please contact our sales for the cables to be used.



ケーブル規格	1.5D	2.5D
内部導体サイズ Inner Conductor Section [mm ²]	0.22	0.56
絶縁体径 Insulator Dia. [mm]	φ1.6±0.1	φ2.7±0.1
外部導体①サイズ Outer Conductor① Dia. [mm]	(φ1.7)	(φ2.8)
外部導体②サイズ Outer Conductor② Dia. [mm]	(φ2.2)	(φ3.2)
ジャケット径 Jacket Dia. [mm]	φ3.0±0.2	φ3.8±0.3

Fig. 4-1

適用電線 Applicable cables

ケーブル規格 Cable Standards	メーカー Manufacturer	型番 Model number
1.5D	四国電線株式会社 SHIKOKU CABLE CO., LTD.	1.5DS-QFB S
		1.5DS-QEHB
	原田工業株式会社 HARADA INDUSTRY CO., LTD.	1.5DS-2AH CA
2.5D	四国電線株式会社 SHIKOKU CABLE CO., LTD.	EM-2.5DS-QFBE(TA)

Fig. 4-2

5. 組立手順 ASSEMBLY PROCEDURE

5.1 ケーブル端末処理 CABLE PREPARATION

5.1.1 ジャケット・編組ストリップ STRIP OF JACKET AND BRAID

ジャケットと編組のストリップは、Fig. 5-1-1 に示すフェルールを圧着するスペースを設けるようにハーフストリップして下さい。

The cable must be stripped as the semi strip according to the dimensions below to crimp ferrule.

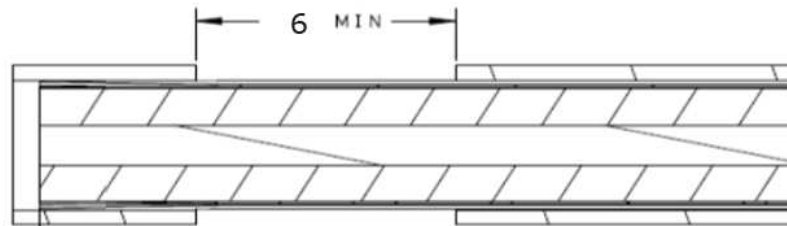


Fig. 5-1-1

5.1.2 フェルール圧着 CRIMP FERRULE

Fig. 5-1-2 に示すようにキャリアをカットし、カットオフをケーブル端と反対側に向けて配置してください。その後、外部導体上に Fig. 5-1-3 に従い圧着して下さい。

After executing working 5.1.1, the ferrule must be crimped on the cable braid. The cut off of the ferrule must be faced opposite direction to the end of cable, as shown Fig. 5-1-2. The crimp barrel must cover all strands after crimping. Requirements for this process, see pictures below.

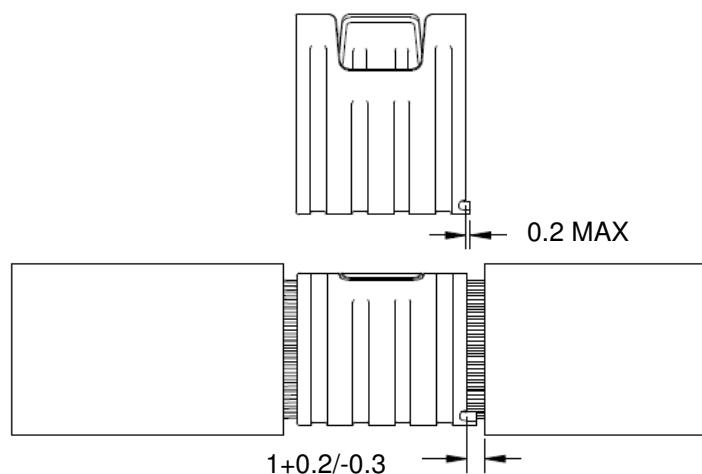
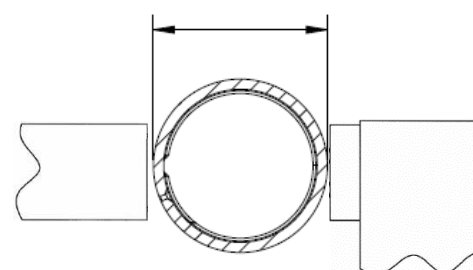
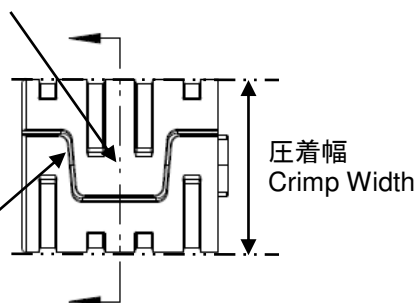


Fig. 5-1-2

圧着高さ測定
Crimp Height Measurement

圧着高さ
Crimp Height

クランク部にて編組線の切れなきこと
5.5.2 参照
Strands at the seam covered on crank
position, end of cable side does not
allow cutoff after crimp.
Refer to 5.5.2



フラットマイクロメータ
Flat micrometer

	規定値 Requirement	
	1.5D	2.5D
圧着高さ Crimp Height [mm]	2.60±0.04	3.40±0.04
圧着幅 Crimp Width [mm] ※ ₁ (参考仕上がり圧着幅 Reference finished crimp width)	2.50"O" (2.6)	3.27"O" (3.4)

Fig. 5-1-3

※₁ 幅は工具の幅であり、仕上がりの幅ではありません。
Crimp Width dimensions are not the product width after crimping, but given by the width of crimper Slot for reference.

5.1.3 外部導体の折り返し BEND OUTER CONDUCTOR BACKWARD

フェルール圧着後ジャケットを取り除いて下さい。外部導体を Fig. 5-1-4 に示すように圧着されたフェルール上に折り返して下さい。

The cable braid must be bent 180° backwards. Stripped jacket must be removed from end of cable before executing this process.

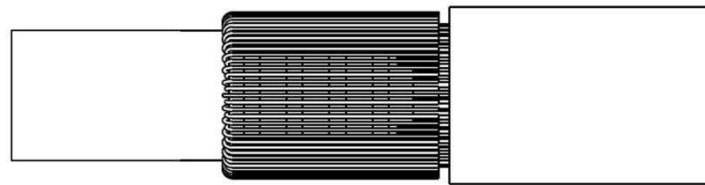


Fig. 5-1-4

5.1.4 ケーブルストリップ STRIP CABLE

ケーブルを Fig. 5-1-5 に示す寸法で、内部導体、絶縁体、外部導体(銅箔やアルミマイラーなどがある場合)をストリップして下さい。

After executing working 5.1.3, a further stripping of the dielectric and if necessary a cutting of the wire is required. In case of cables with foil between braid and dielectric, the foil must be cutting with dielectric.

Requirements for this process, see pictures below.

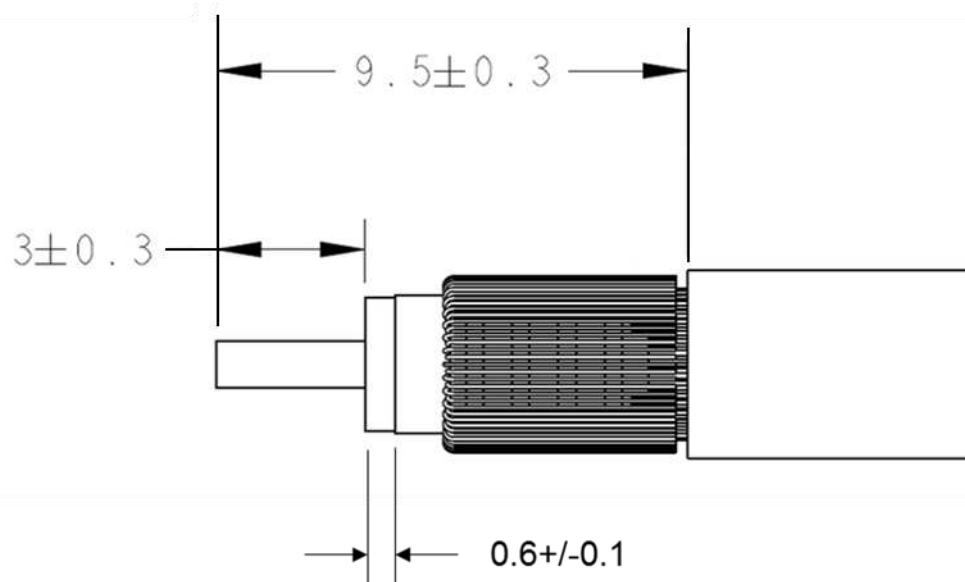
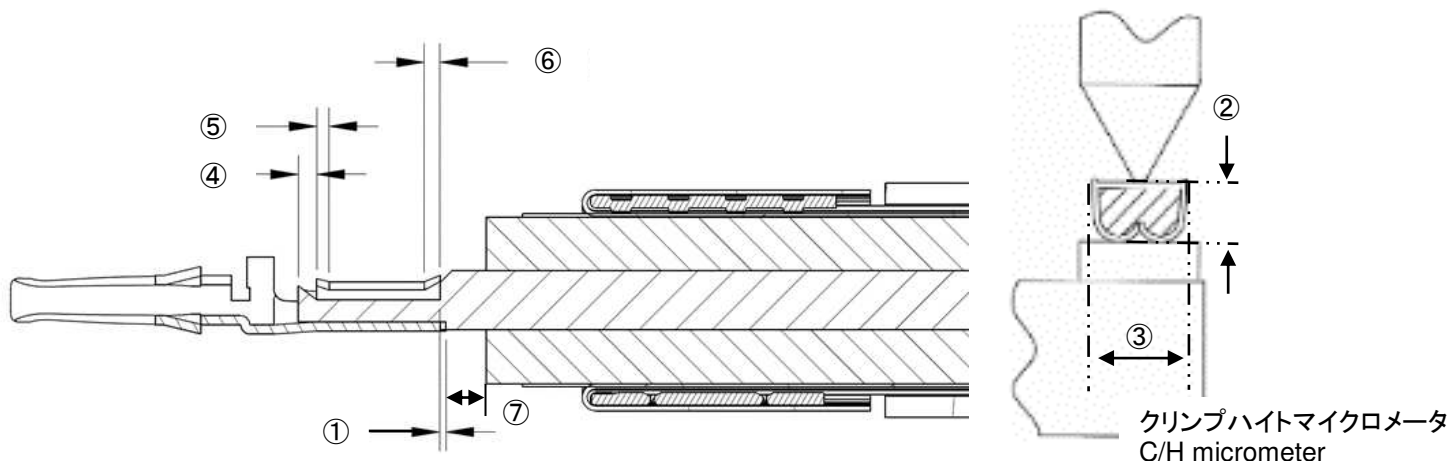


Fig. 5-1-5

5.2 プラグコンポーネント組立手順 PLUG COMPONENTS ASSEMBLY PROCEDURE

5.2.1 センターコンタクト圧着 CRIMP CENTER CONTACT

Fig. 5-2-1、5-2-2 に示す位置および圧着条件で圧着してください。
Requirements for this process, see pictures and table below.




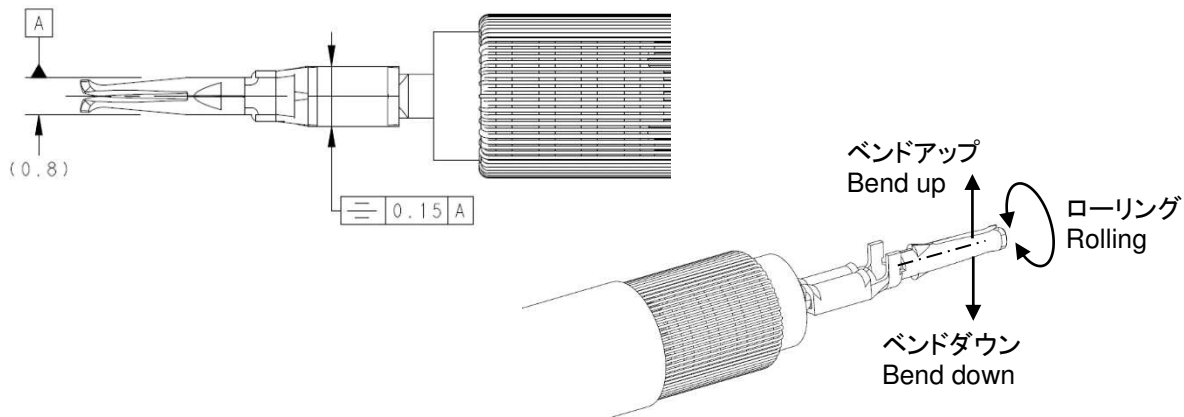
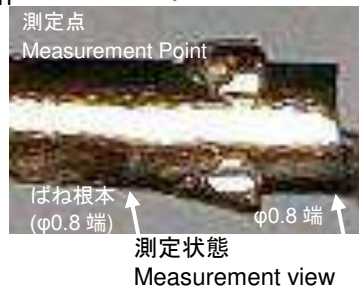
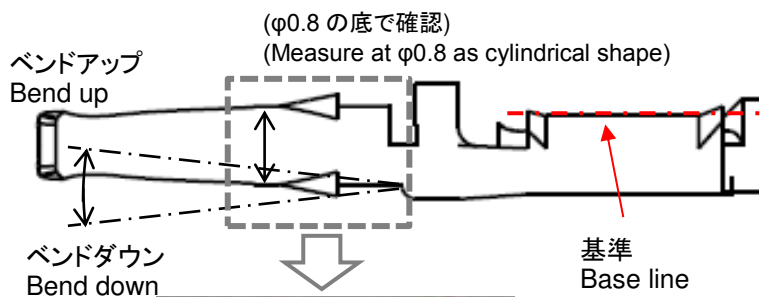
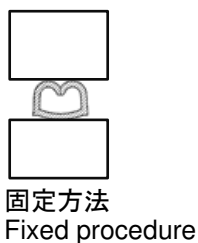
		規定値 Requirement	
		1.5D	2.5D
①	カットオフ Cut-off [mm]	0.2 MAX	
②	圧着高さ Crimp Height [mm]	0.63±0.03	0.80±0.03
③	圧着幅 Crimp Width [mm] ※ ₂ (参考仕上がり圧着幅 Reference finished crimp width)	1.07" F" (1.07)	1.27" F" (1.27)
④	電線突出 Wire Projection [mm]	0 MIN, ただし芯線が出ていること 0 MIN, Need wire tip come out from the barrel	
⑤	前側ベルマウス Front Bellmouth	なし	
⑥	後側ベルマウス Rear Bellmouth	0.5 MAX でベルマウスが形成され、 芯線が傷付かないこと 0.5MAX. Must not damage inner conductor.	
⑦	絶縁体との距離 Clearance contact to insulator	0 MIN, ただし隙間があること	
⑧	バレルフラッシュ Barrel Flash 	圧着部底面より 0.2mm を超えて突出しないこと Must not exceed the barrel bottom curve.	

Fig. 5-2-1

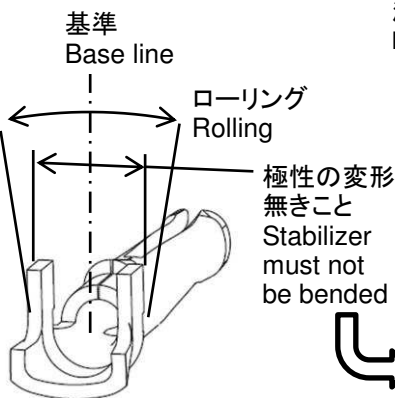
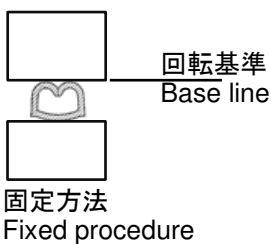
※₁ 幅は工具の幅であり、仕上がりの幅ではありません。
Crimp Width dimensions are not the product width after crimping, but given by the width of crimper Slot for reference.



ベンド確認
Measurements of bend up and down



ローリング確認
Measurements of rolling



判定基準
Criteria

※極性が収まる絶縁体のスリット(上図ハッチング部)に挿入可能であること
※Stabilizer shall be fitted in the dielectric.

	規定値 Requirement
ベンド Bend	ダウン 3°、アップ 3° Down 3° MAX, Up 3° MAX
ローリング Rolling	±10°

Fig. 5-2-2

5.2.2 サブアッセンブリ取り付け SETTING SUB-ASSEMBLY

Fig. 5-2-3 に示すようにセンターコンタクトの突起が絶縁体の窓に入り、センターコンタクトの極性部が絶縁体に当接するまで挿入して下さい。

ケーブル挿入完了確認は Fig. 5-2-5 に示すようにアウターコンタクトの窓から確認できます。正しいセンターコンタクトの位置はその窓から確認でき、圧着前からその位置を確認が出来ます。

ケーブルを引いて引っ掛かりを確認する場合は 5N(参考値)で確認して下さい。

After executing working 5.2.1, the crimped center contact must be loaded in the sub-assembly, as shown Fig. 5-2-3.

The center contact must be pushed up to its end position. It is able to see on the cross section that the center contact strand to dielectric, and the center contact locking must be assured by means of measuring the axial position of the center contact before crimping so that the requirement in Fig. 5-2-5 after crimping is fulfilled.

In the case of confirming to pull the cable which the center contact is pushed up to its end position, the pull force is applied 5N as reference.

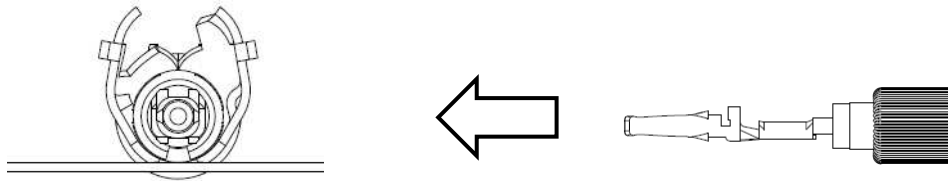


Fig. 5-2-3

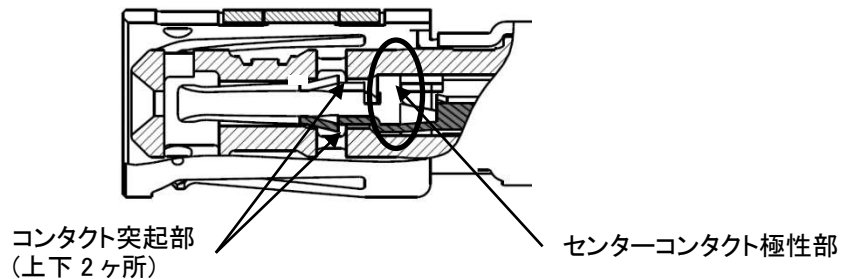
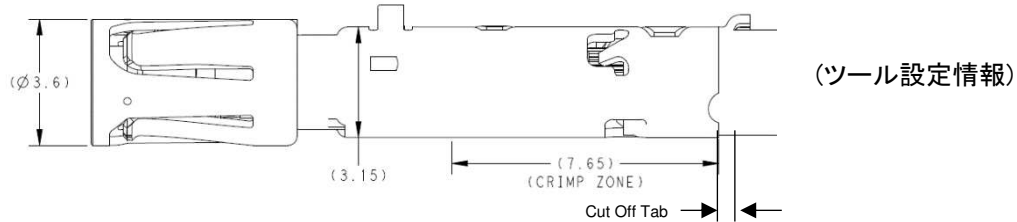


Fig. 5-2-4

5.2.3 サブアッセンブリメス圧着 CRIMP SUB-ASSEMBLY FEMALE

Fig. 5-2-5 に示す寸法で圧着して下さい。

Requirements for this process, see pictures and table below.



	規定値 Requirement	
	1.5D	2.5D
圧着高さ ※ ₄ Crimp Height C/H [mm]	3.20±0.03	4.09±0.04
カットオフタブ ※ ₃ Cut Off Tab [mm]	0.2 Max	0.2 Max

- ※₃ カットオフタブは参考値であり、検査寸法ではありません。
Cut Off Tab are used as reference and are not inspection dimensions.
- ※₄ P.4 / 4. ケーブル必要条件 -適用電線- に記載のないケーブルを使用する場合、圧着高さを変更されることがあります。適用電線外のケーブルを使用する場合は弊社営業まで問い合わせください。
When using cables not listed in P.4 / 4. REQUIREMENTS FOR CABLE -Applicable Cables-, the crimp height may be changed. When using a cable that is not listed in the applicable Cables, please contact our sales department.

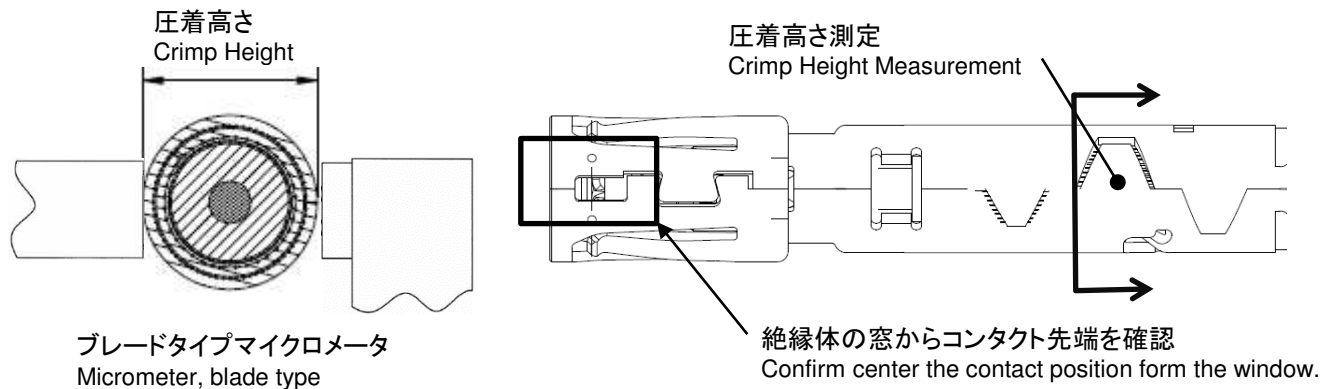


Fig. 5-2-5

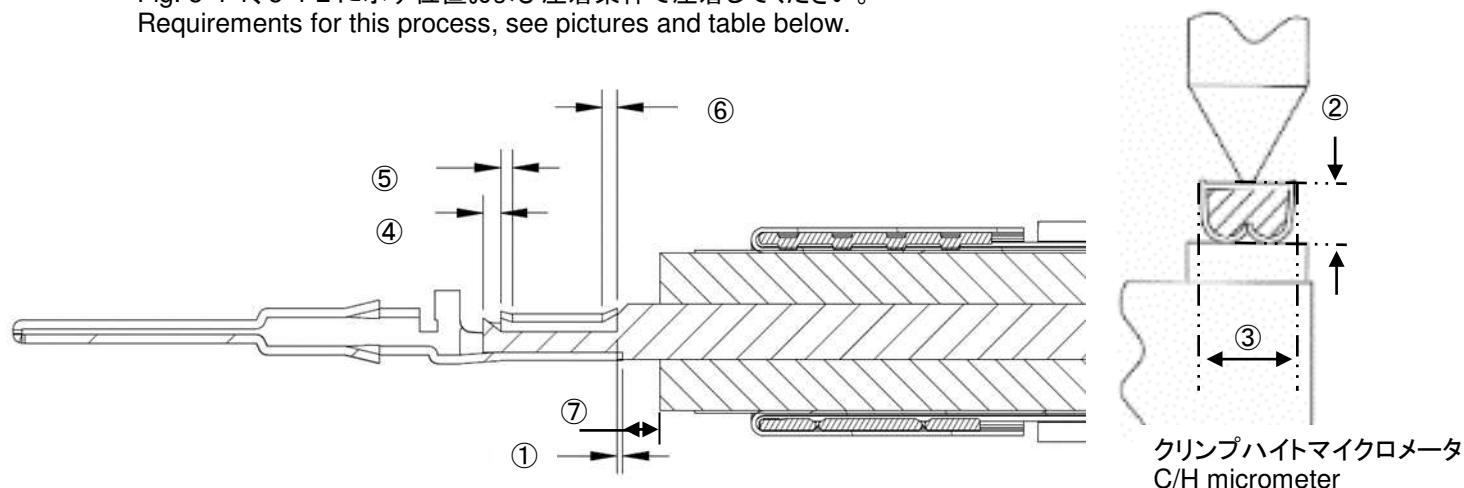
また圧着後、Fig. 5-2-5 に示すように、センターコンタクトの位置を確認して下さい。
絶縁体の窓から端子先端が見えれば正しくアセンブリされています。

Confirm to see the front of the center contact form the window edge of the terminal dielectric.
The front of the center contact shall see from the window, it means complete crimping sub-assembly.

5.4. 中継コンポーネント組立手順 INLINE COMPONENTS ASSEMBLY PROCEDURE

5.4.1. ピンコンタクト圧着 CRIMP PIN CONTACT

Fig. 5-4-1、5-4-2 に示す位置および圧着条件で圧着してください。
Requirements for this process, see pictures and table below.




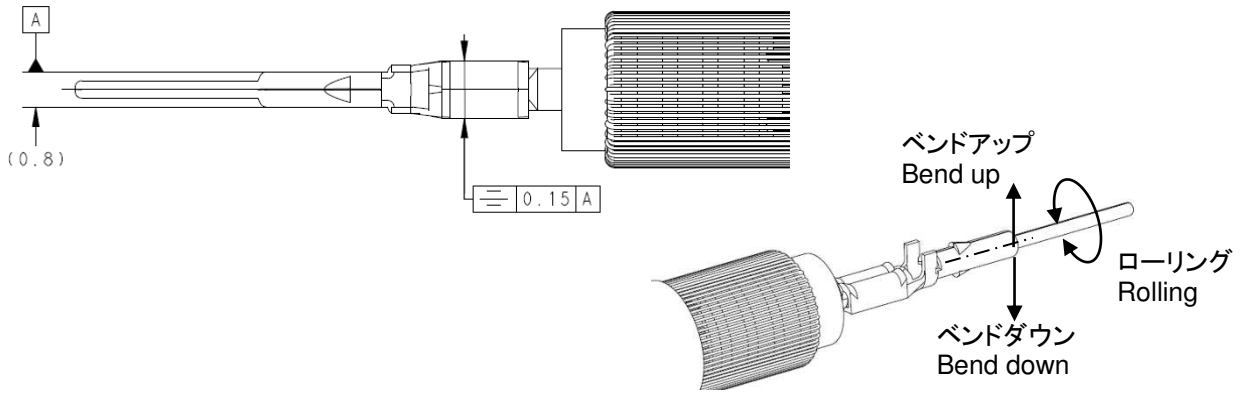
		規定値 Requirement	
		1.5D	2.5D
①	カットオフ Cut-off [mm]	0.2 MAX	
②	圧着高さ Crimp Height [mm]	0.63±0.03	0.80±0.03
③	圧着幅 Crimp Width [mm] ※ ₂ (参考仕上がり圧着幅 Reference finished crimp width)	1.07"F" (1.07)	1.27"F" (1.27)
④	電線突出 Wire Projection [mm]	0 MIN, ただし芯線が出ていること 0 MIN, Need wire tip come out from the barrel	
⑤	前側ベルマウス Front Bellmouth	なし	
⑥	後側ベルマウス Rear Bellmouth	0.5 MAX でベルマウスが形成され、 芯線が傷付かないこと 0.5MAX. Must not damage inner conductor.	
⑦	絶縁体との距離 Clearance contact to insulator	0 MIN, ただし隙間があること	
⑨	バレルフラッシュ Barrel Flash 	圧着部底面より 0.2mm を超えて突出しないこと Must not exceed the barrel bottom curve.	

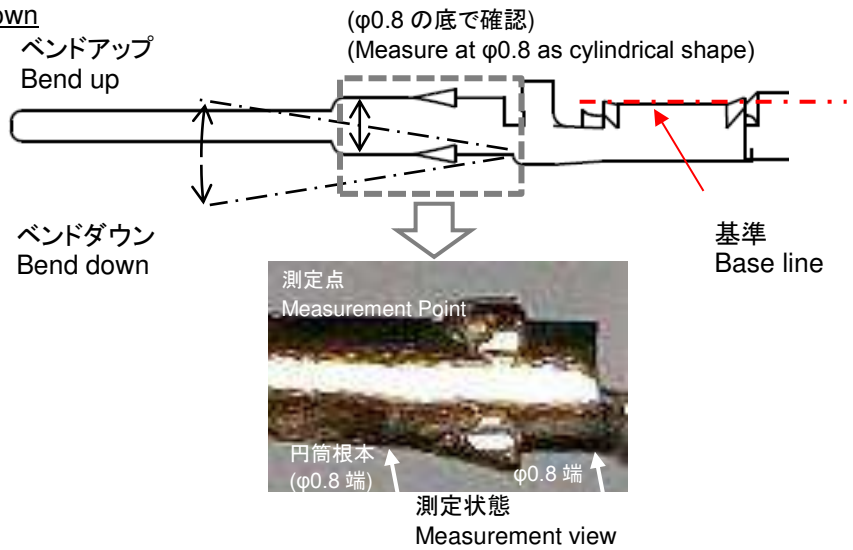
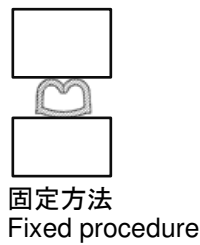
Fig. 5-4-1

※₂ 圧着幅寸法は、圧着後の製品幅ではなく、参考としてツールの幅で示したものです。
Crimp Width dimensions are not the product width after crimping, but given by the width of crimper Slot for reference.



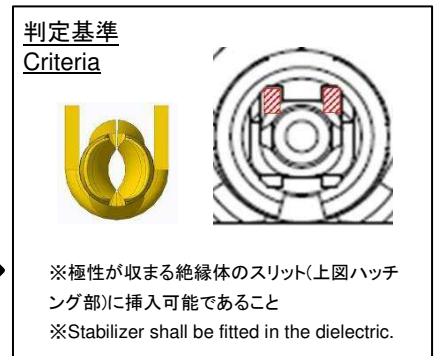
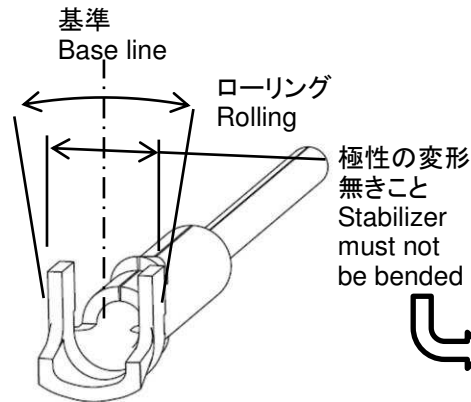
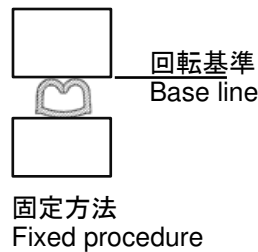
ベンド確認

Measurements of bend up and down



ローリング確認

Measurements of rolling



	規定値 Requirement
ベンド Bend	ダウン 3°、アップ 3° Down 3° MAX, Up 3° MAX
ローリング Rolling	±10°

Fig. 5-4-2

5.4.2. サブアセンブリオス取り付け SETTING SUB-ASSEMBLY MALE

端子圧着したケーブルを Fig. 5-4-3 に示すようにピンコンタクトの突起が絶縁体の窓に入り、ピンコンタクトの極性部が絶縁体に当接するまで挿入して下さい。ケーブル挿入完了確認を、ケーブルを引いて引っ掛かりを確認する場合は 5N(参考値)で確認して下さい。

After executing working 5.4.1, the crimped center contact must be loaded in the sub-assembly, as shown Fig. 5-4-3.

The center contact must be pushed up to its end position. It is able to see on the cross section that the center contact strand to dielectric, and the center contact locking must be assured by means of measuring the axial position of the center contact, Fig. 5-4-6 after crimping is required.

In the case of confirming to pull the cable whether the center contact is pushed up to its end position, the pull force is applied 5N as reference.

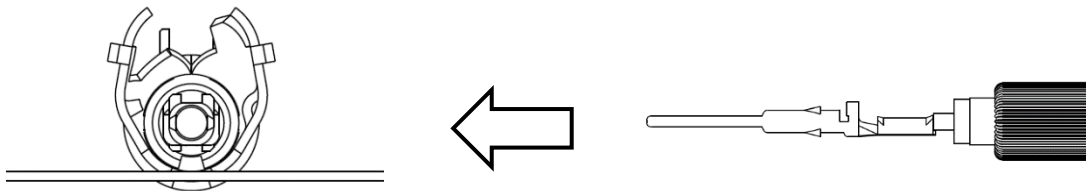


Fig. 5-4-3

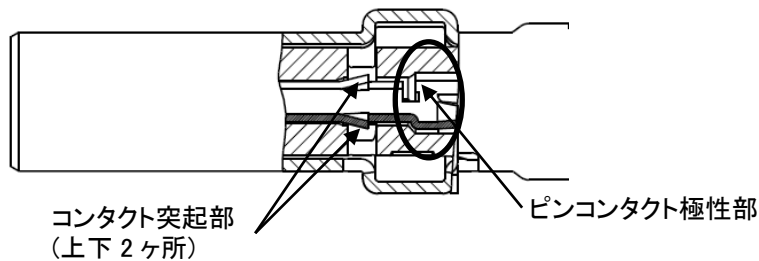
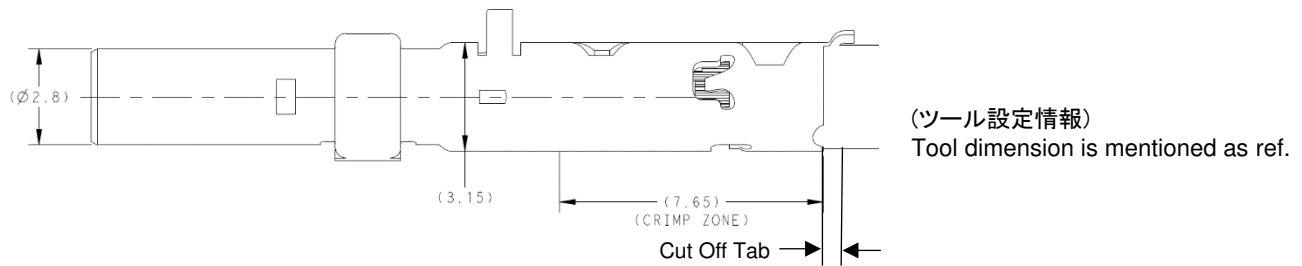


Fig. 5-4-4

5.4.3. サブアッセンブリオス圧着 CRIMP SUB-ASSEMBLY MALE

Fig. 5-4-5 に示す寸法で圧着して下さい。

Requirements for this process, see pictures and table below.



	規定値 Requirement	
	1.5D	2.5D
圧着高さ ※ ₄ Crimp Height C/H [mm]	3.20±0.03	4.09±0.04
カットオフタブ ※ ₃ Cut Off Tab [mm]	0.2 Max	0.2 Max

※₃ カットオフタブは参考値であり、検査寸法ではありません。
Cut Off Tab are used as reference and are not inspection dimensions.

※₄ P.4 / 4. ケーブル必要条件 -適用電線-に記載のないケーブルを使用する場合、圧着高さを変更されることがあります。適用電線外のケーブルを使用する場合は弊社営業まで問い合わせください。
When using cables not listed in P.4 / 4. REQUIRMENTS FOR CABLE -Applicable Cables-, the crimp height may be changed. When using a cable that is not listed in the applicable Cables, please contact our sales department.

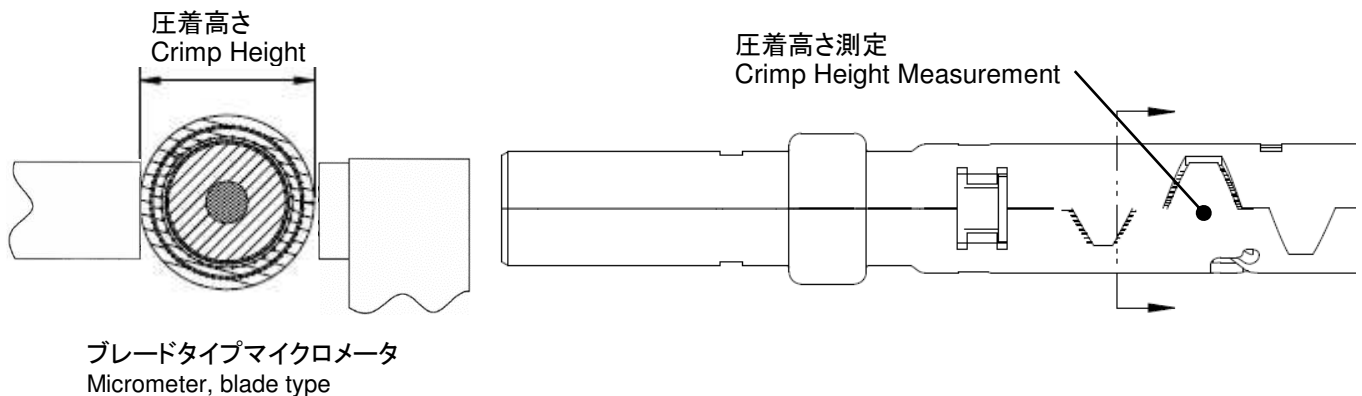


Fig. 5-4-5

圧着後、Fig. 5-4-6 に示すように、ピンコンタクトの位置を確認してください。ピンコンタクト圧着位置確認用治具 2405206-1 をピンコンタクト先端に接触するまで挿入し、アウターコンタクトの先端の位置が治具のスリット内に収まるかどうか確認することを推奨します。

Distance between the edge of the sub-assembly and the tip of Pin contact, specified 0.62 ~ 1.18 mm. It is recommended to insert the pin contact crimping position checking jig 2405206-1 until it contacts the pin contact tip, and check whether the position of the outer contact tip fits within the slit of jig

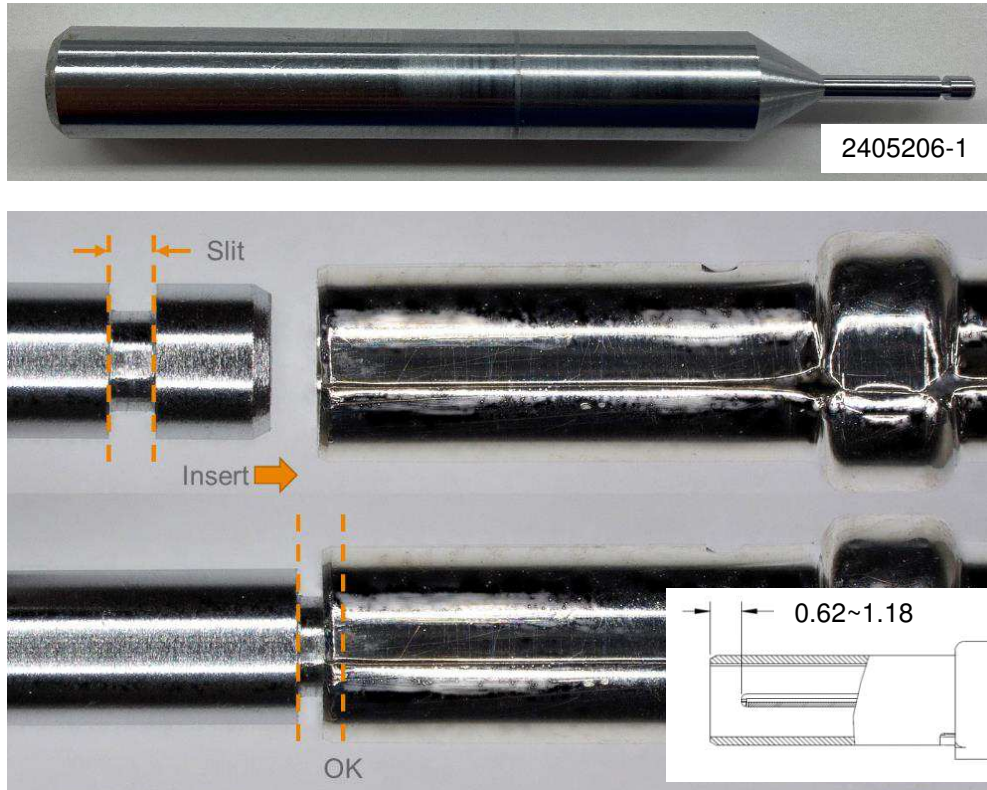
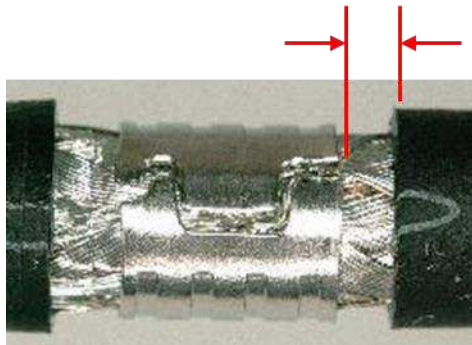


Fig. 5-4-6

5.5. 寸法測定基準、外観見本
MEASUREMENT POINT AND APPERANCE

5.5.1. 寸法測定基準
CRATERIA OF MEASUREMENT

5.5.1.1. フェルルール~ジャケット寸法
DIMENSION BETWEEN FERRULE AND JACKET

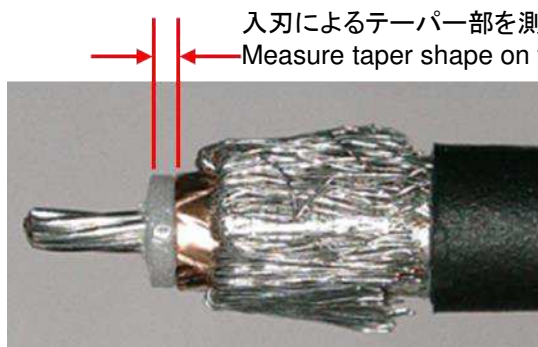


シーム部~ジャケットを測定
(シーム部が Min.のため)

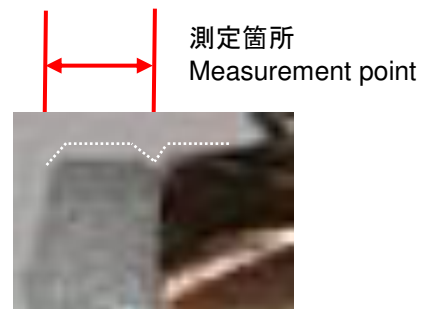
Measure clearance of between the seam and the jacket
(the seam area is minimum clearance)

Fig.5-5-1

5.5.1.2. 段剥き寸法
DIMENSION OF FOIL REMOVE LENGTH



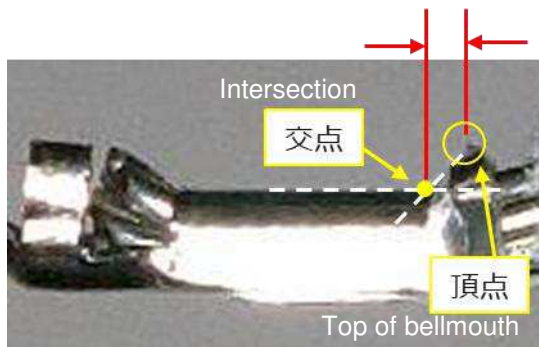
入刃によるテーパ部を測定
Measure taper shape on the dielectric



測定箇所
Measurement point

Fig.5-5-2

5.5.1.3. リアベルマウス測定
MEASUREMENT POSITION OF THE REAR BELLMOUSE.



測定箇所
Measurement point

Fig.5-5-3

5.5.2. フェルール圧着後外観
 APPEARANCE OF AFTER CRIMP FERRULE

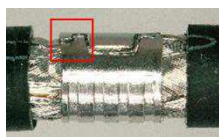


Fig.5-5-4

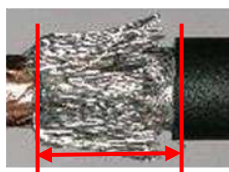
電線終端側のシーム面クランク部に切れが無きこと
 Strands at the seam covered on crank position, end of cable side does not allow cutoff after crimp.

5.5.3. 編組線折り返し後外観
 APPEARANCE OF AFTER BEND OUTER CONDUCTOR BACKWARD

- ・長さ: 折り返した編組線が 1mm 以上あること(編組線の折り返し R 端から)
 Strands length: Shall be kept 1mm MIN from radius end of bend.



編組線長さ: 1mm



編組線長さ: 4.5mm(Norm)



編組線長さ: 6mm

Fig.5-5-5

- ・密度:

[2.5D 電線] 加工による 25%(40 本)程度の減少は許容する
 [2.5Dwire] Strands density: Shall be allowed to 25%, approximately 40pcs decreasing after bend.



編組線密度: 75%
 Strands density: 75%



編組線密度: 100%
 Strands density: 100%

Fig.5-5-6

[1.5D 電線] 加工による 10%(8 本)程度の減少は許容する
 [1.5Dwire] Strands density: Shall be allowed to 10%, approximately 8pcs decreasing after bend.



編組線密度: 90%
 Strands density: 90%



編組線密度: 100%
 Strands density: 100%

Fig.5-5-7

- ・その他: 折り返した編組線を一か所にまとめないこと
 Others: Shall not be allowed gathering strands one place.



例: 下部にまとめた場合
 Example: Gather below one place ace.

Fig.5-5-8

5.5.4. アウターコンタクト圧着後外観
 APPEARANCE OF AFTER CRIMP OUTER CONTACT

シーム面から編組線の先端が飛び出すことは許容できない。下図①②参照。
 Shall not be allowed strands pushed out from the seam, as shown below picture.

①編組線がほつれており、編組線の先端が飛び出している
 Strands are loosed and its tip pushed out from the seam

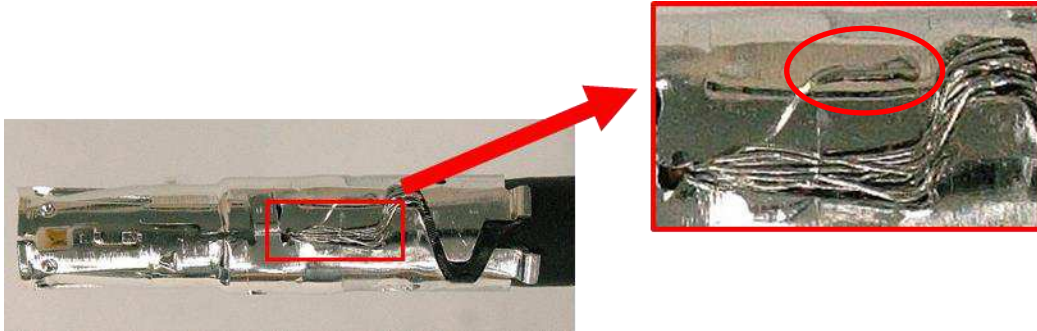


Fig.5-5-9

②組線が浮き上がり、編組線の先端が飛び出している
 Strands are floated and its tip pushed out from the seam.

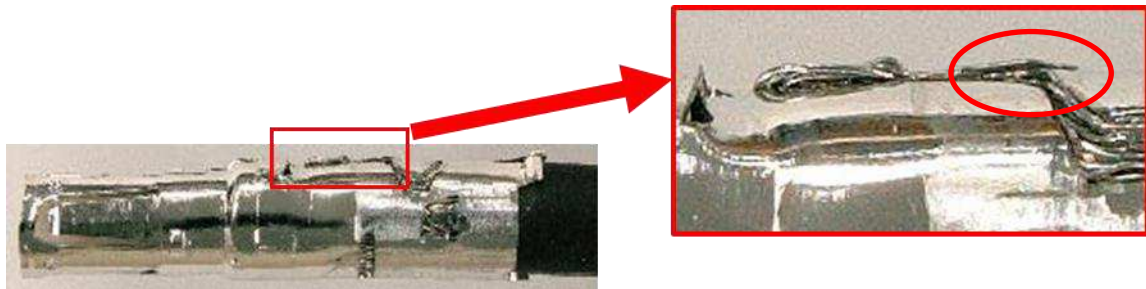


Fig.5-5-10

5.6. 組立確認

INSPECTION OF ASSEMBLY

5.6.1. ケーブル保持力検査

TEST OF CABLE RETENTION FORCE

各端子のケーブル保持力の確認は以下の条件に従い実施してください。規格値は製品規格 108-140140 を参照とします。ただし、本条件は製品規格記載の製品性能試験の条件とは異なります。なおケーブル保持力測定時の引張速度は 100mm /min で実施してください。

The cable retention force of each terminal should be checked according to the following conditions. The specified values refer to the product specification 108-140140. However, these conditions are different from the conditions for qualification test described in the product specification. When measuring the cable retention force, the tensile speed should be 100mm/min.

5.6.1.1 2.5D ケーブル圧着端子のケーブル保持力検査

TEST OF CABLE RETENTION FORCE OF TERMINALS CRIMPED ON 2.5D COAX CABLE

2.5D ケーブルの圧着端子のケーブル保持力検査には指定の治具 2405202-1 (プラグ側)、もしくは 2405204-1 (インライン側)を使用し、以下の手順で試験を実施してください。なお、治具は必要に応じて検査用試験機に固定して下さい。

For the cable retention test of crimped terminals crimped on 2.5D cable, please use the specified jig 2405204-1 (Plug side) or 2405204-1 (Inline side) and perform the test according to the following procedures. If necessary, fix the jig to the testing machine for inspection.

・プラグコンタクト Plug Contact / 端子固定用治具 Fixture 2405202-1

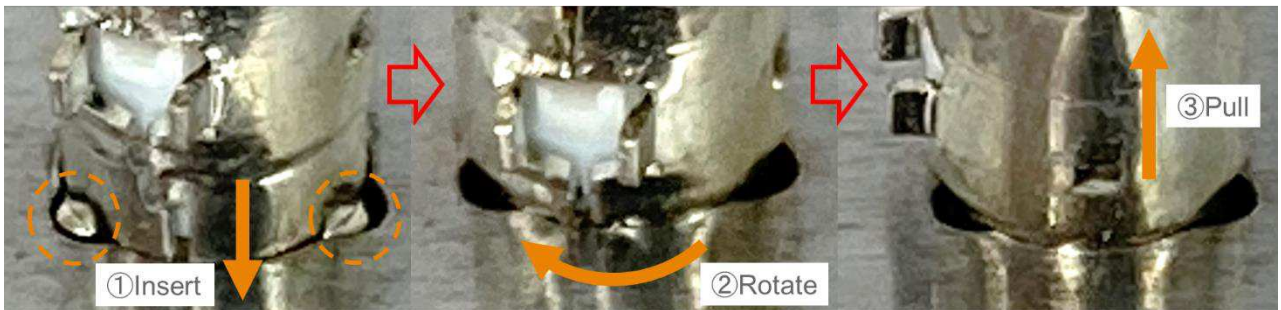
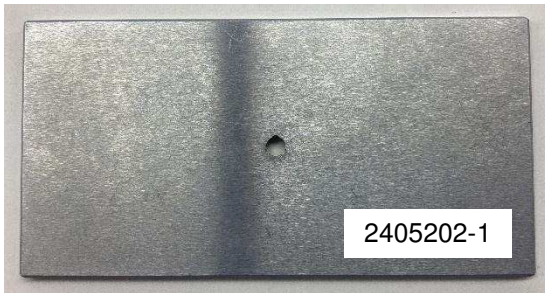


Fig. 5-6-1-1

- ① 端子のディンプル形状を治具の穴に合わせてコンタクトを治具に挿入する
Align the dimple shape of the terminal with the holes of jig and insert the contact into the jig
- ② コンタクトを回転させて治具へ固定する。
Rotate the contact to fix it to the jig.
- ③ コンタクトを引っ張ってケーブル保持力を測定する。
Pull the contact to measure the cable retention force

・中継コンタクト Inline Contact / 端子固定用治具 Fixture 2405204-1



Fig. 5-6-1-2

- ① 端子のくびれ形状を治具の溝に合わせてコンタクトを治具に固定する。
Align the necked shape of the terminal with the groove of the jig and fix the contact to the jig.
- ② コンタクトを引っ張ってケーブル保持力を測定する
Pull the contact to measure the cable retention force.

5.6.1.2 1.5D ケーブル圧着端子のケーブル保持力検査

TEST OF CABLE RETENTION FORCE OF TERMINALS CRIMPED ON 1.5D COAX CABLE

1.5D ケーブルの圧着端子のケーブル保持力検査には指定の治具 2405197-1 (プラグ、中継兼用)を使用し、以下の手順で試験を実施してください。なお、治具は必要に応じて検査用試験機に固定して下さい。

For the cable retention test of crimped terminals crimped on 1.5D cable, please use the specified jig 2405197-1 (For both Plug, Inline) and perform the test according to the following procedures. If necessary, fix the jig to the testing machine for inspection.

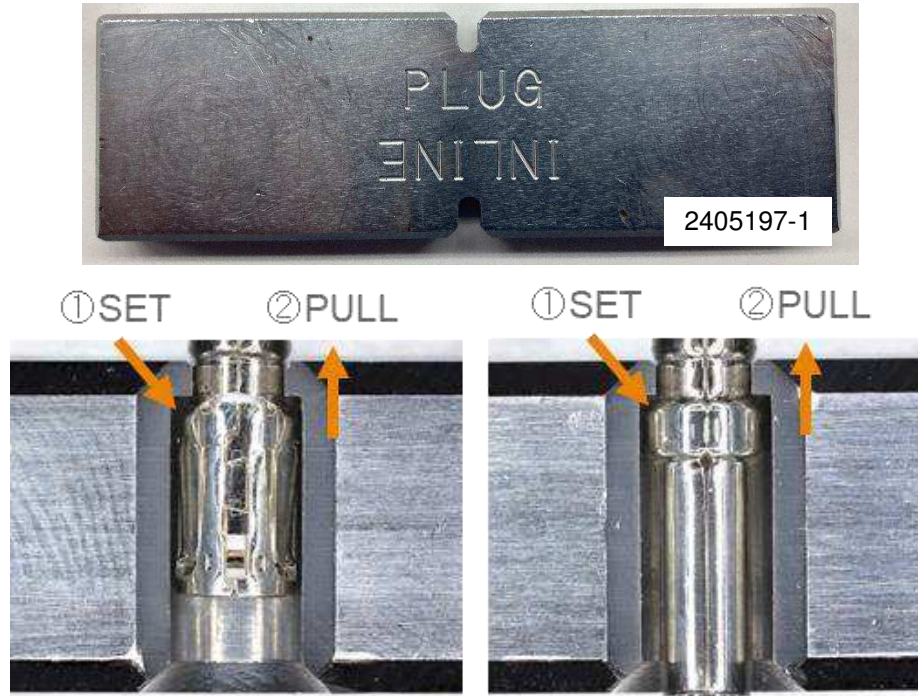


Fig.5-6-2

- ① 端子のくびれ形状を治具の溝に合わせてコンタクトを治具に固定する。
Align the necked shape of the terminal with the groove of the jig and fix the contact to the jig.
- ② コンタクトを引っ張ってケーブル保持力を測定する
Pull the contact to measure the cable retention force.

6. 適用アプリケーション APPLICABLE TOOLS

1.5D 端子および 2.5D 端子を圧着するアプリケーションは Fig.6-1 参照のこと。
Refer Fig.6-1 for applicators crimping 1.5D and 2.5D terminals.

サイズ Size	品名 Description	製品型番 Product Part No.	アプリケーションタイプ Applicator type	アプリケーション型番 Applicator Part No.
1.5D	・フェルール Ferrule Coax	2312063-2	エアフィード Air Feed	2837759-2
	・センターコンタクト Center Contact, 180 Degree Coax ・ピンコンタクト Pin Contact, 180 Degree Coax	2312064-2 / 2315890-2	メカフィード Mechanic Feed	2837758-1
			エアフィード Air Feed	2837758-2
	・アウターコンタクトアッセンブリ メス Outer Contact Assembly, Female, 180 Degree, Coax ・アウターコンタクトアッセンブリ オス Outer Contact Assembly, Male, 180 Degree, Coax	2312065-2 / 2315891-2	メカフィード Mechanic Feed	2837757-1
			エアフィード Air Feed	2837757-2
	2.5D	・フェルール Ferrule Coax	2312063-1	エアフィード Air Feed
・センターコンタクト Center Contact, 180 Degree Coax ・ピンコンタクト Pin Contact, 180 Degree Coax		2312064-1 / 2315890-1	メカフィード Mechanic Feed	4151113-1
			エアフィード Air Feed	4151113-2
・アウターコンタクトアッセンブリ メス Outer Contact Assembly, Female, 180 Degree, Coax ・アウターコンタクトアッセンブリ オス Outer Contact Assembly, Male, 180 Degree, Coax		2312065-1 / 2315891-1	メカフィード Mechanic Feed	4151111-1
			エアフィード Air Feed	4151111-2

Fig. 6-1

7. RF 特性確認用 SMA アダプタ SMA FIXTURE FOR RF CHARACTERISTICS TEST

コネクタの RF 特性の確認に使用する SMA 変換コネクタは Fig.7-1 参照のこと。
Refer Fig. 7-1 for SMA fixture used to check the RF characteristics of connector.

対象コネクタ Applicable Connector type	SMA タイプ SMA Type	品名 Description	変換アダプタ型番 SMA Fixture PN
Header / Inline 検査用 SMA fixture for Header / Inline	SMA JACK	TX1 SMA コネクタメス TX1 SMA CONNECTOR FEMALE	2369804-1
Plug 検査用 SMA fixture for Plug	SMA JACK	TX1 SMA コネクタオス TX1 SMA CONNECTOR MALE	2369805-1

Fig. 7-1