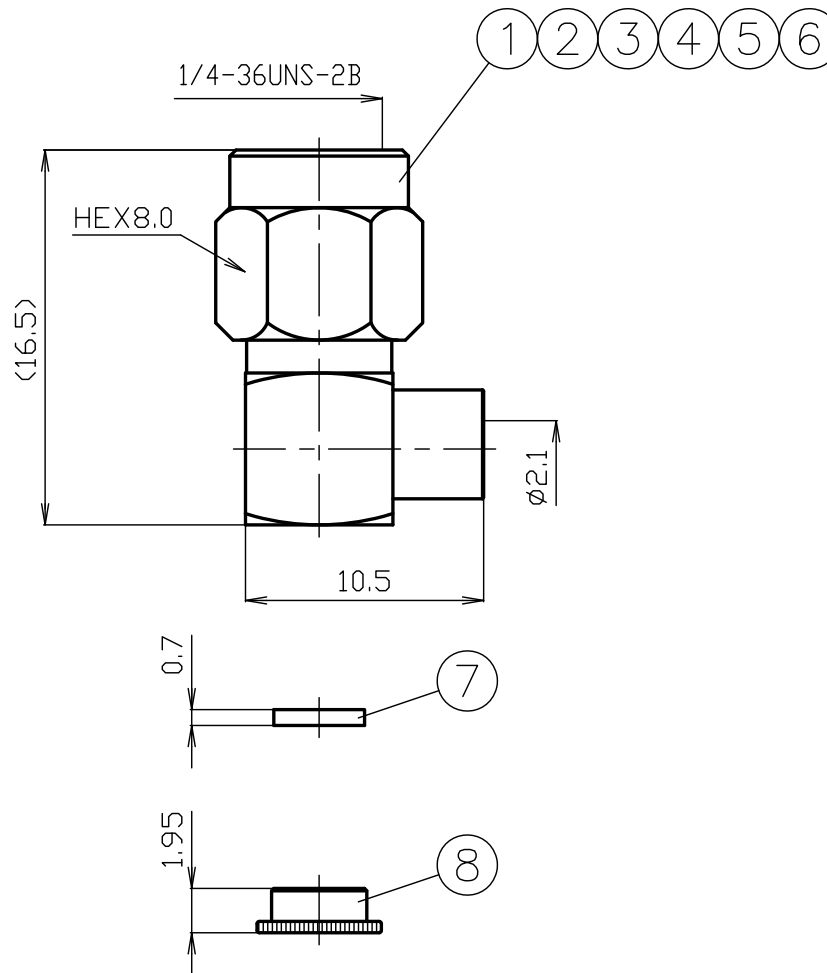


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.05	済
△	シェル・中心コンタクト・絶縁体形状変更	2020.09.15	(本)
△	RoHS表記 追記	2020.09.15	(本)
△	保持リング材質変更	2020.09.15	(本)
△	外観図面化	2020.09.15	(本)
△	構造変更実施	2020.09.15	(本)



※ パッシビイト処理

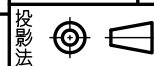
RoHS Compliant Cd ≤75ppm	
REMARKS	BRASS: Cd ≤75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
8	カバー	黄銅	1	Ni	
7	絶縁体B	テフロン	1	--	
6	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
5	本体	黄銅	1	Au	
4	保持リング	ステンレス	1	--	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
2	絶縁体A	テフロン	1	--	
1	接続ナット	ステンレス	1	*	

尺 度	3 / 1
単 位	mm
日 付	2003.10.24

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '20,09,15 直弘	檜 '20,09,15 澤	山 '20,09,15 本	三 '20,09,15 村

品 名	SMA-LP-141
図 番	J-1152024



仕 様 書

品 名 SMA-LP-141

No. 1150709

図 番 J-1152024

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 10 GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω
 5 使用温度範囲 -40~+85℃



項 目		条 件	規 格
1 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す	異常のないこと
	材 質	(図番 J-1152024)	
	仕上げ及び表示		
4 5 6 7	絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ以上
	耐電圧	AC 1500V 1分間	異常のないこと
	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
	電圧定在波比	DC~8GHzまで	1.3以下
8 9 10	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
	ケーブル接続強度	軸方向引張力 245N以上	異常のないこと
	結合部接続強度	軸方向引張力 180Nを加えたとき	ねじ部の変形などの異常がないこと
11			
12	適合ケーブル	0.141セミリジッド・セミフレキシブル	

変更履歴		日付
1	社名変更	2012. 01. 05
2	使用温度範囲・適合ケーブル 追記	2020. 09. 15
3	電圧定在波比 変更「0.5~3GHzまで 1.2以下」→「DC~8GHzまで 1.3以下」	2020. 09. 15

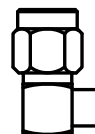
確 認	承 認	検 印	作 成
三 20.09.15 村	山 20.09.15 本	檜 20.09.15 澤	渡邊 20.09.15 直弘

SMA-LP-141 取付仕様書

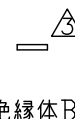
適合ケーブル 0.141Semi-Rigid、0.141Semi-Flex

図番 J-1152023

部品構成



本体



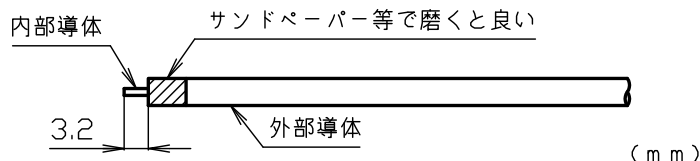
絶縁体B



カバー

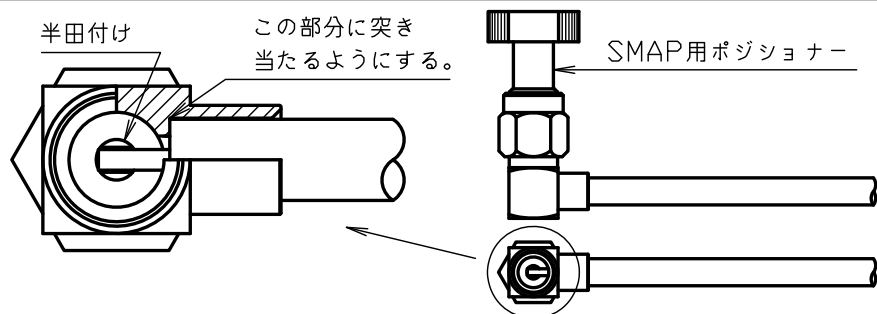


製図	検図	承認	確認
渡邊 '20,09,15 直弘	檜 '20,09,15 澤	山 '20,09,15 本	三 '20,09,15 村

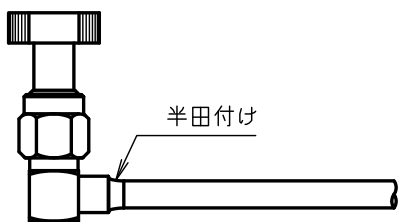


番号	変更・記事	日付	確認
	社名変更	2012.01.05	
	適合ケーブル 追記	2020.09.15	
	絶縁体B追加、工程2注記追記、カバー形状変更	2020.09.15	

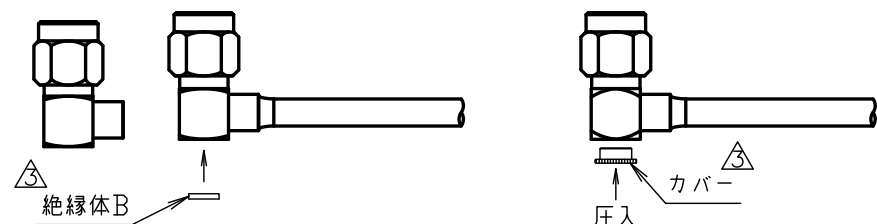
① 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。
注意:セミリジッドケーブルの場合は、図中の部分をサンドペーパー等で磨くと、ケーブル、シェル間で半田が付き易くなります。



② 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SMAP用ポジショナーを嵌合する。
本体に同軸ケーブルを装着し、ケーブルの内部導体と中心コンタクト間に半田付けをする。
ケーブルを挿入する際、シェル内部の段差に突き当たるまで押し込み、図の位置に安定しているか確認する事。
※半田付けの際、盛り上がり過ぎると絶縁体Bが入らなくなります。



③ 本体とケーブルに半田付けをする。
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。



④ ポジショナーを取り外し、絶縁体Bを入れてカバーを圧入し作業を完了する。