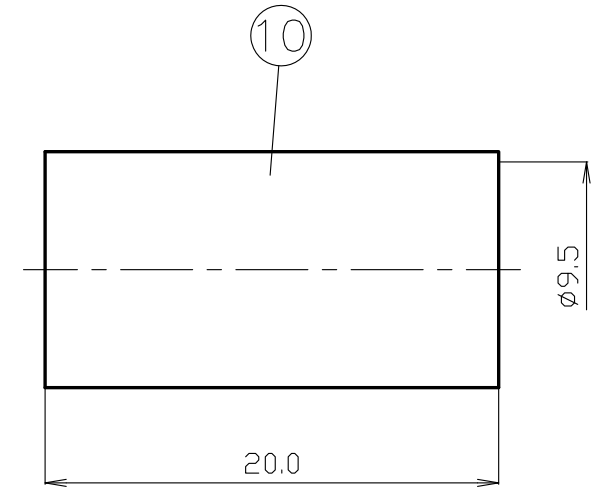
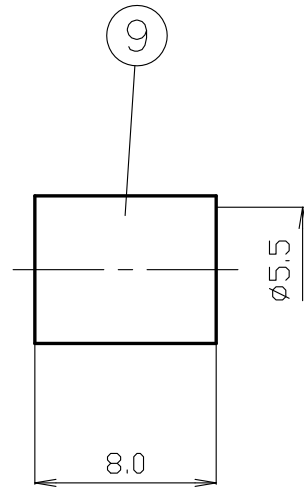
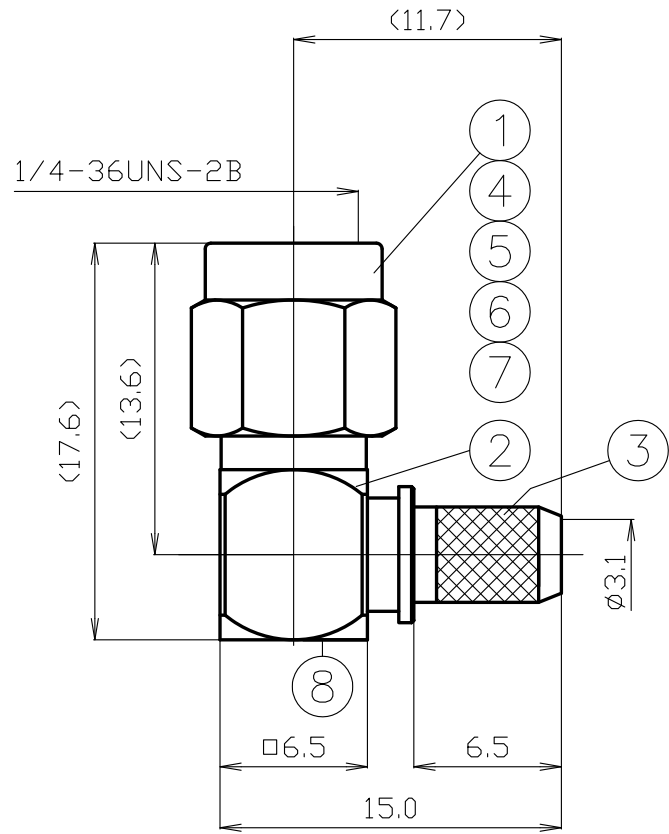


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外観図面化	2016.03.24	山本
△3	RoHS表記 追記	2016.03.24	山本
△4			
△5			



番号	部品名	材質	数量	処理	備考
10	収縮チューブ	架橋ポリオレフィン	1	--	
9	圧着スリーブ	黄銅	1	Au	
8	フタ	黄銅	1	Au	
7	保持リング	ベリリウム銅	1	Ni	
6	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
5	接続ナット	ステンレス	1	Au	
4	絶縁体	テフロン	1	--	
3	シェルB	ステンレス	1	Au	
2	シェルA	ステンレス	1	Au	
1	中心コンタクト	黄銅	1	Au	

尺度 3/1
単位 mm
日付 2007.03.05

製図	検図	承認	確認
渡邊 '16.03.24 直弘	檜 '16.03.24 澤	山 '16.03.24 本	三 '16.03.24 村



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

品名 SMA-LP-142X(Au)
図番 J-1111998



仕 様 書

品 名 SMA-LP-142X (Au)

No. 1150240

図 番 J-1111998

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 MIL-C-39012に準拠
 2 使用周波数範囲 0~12GHz
 3 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-1111998)	異常のないこと
2			
3			
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ 以上
5	気 耐電圧	AC 1000V 1分間にて	異常のないこと
6	的 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	4mΩ 以下
7	特 電圧定在波比	周波数 3000MHzまで	1.2以下
8	機 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	械 ケーブル接続強度	軸方向引張力10kgf以上	異常のないこと
10	的 結合部接続強度	軸方向引張力約18.4kgf	接続ナットの外れ、 ねじ部の変形などの 異常がないこと
11			
12			

GKQM-19-1

項	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

SMA-LP-142X(Au) 取付仕様書

適合ケーブル RG-142B/U、RG-223/U

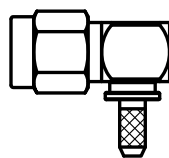
専用圧着工具
TA-34
(本体表示：DCC 1113)

図番 J-1111998



作成	確認
 榎 '14.01.29 澤	 山 '14.01.29 本

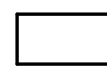
部品構成



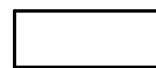
シェル



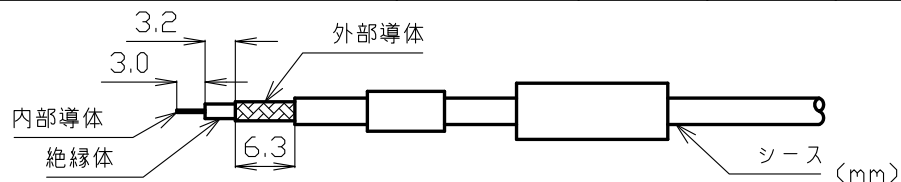
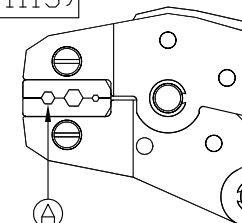
フタ



圧着スリーブ

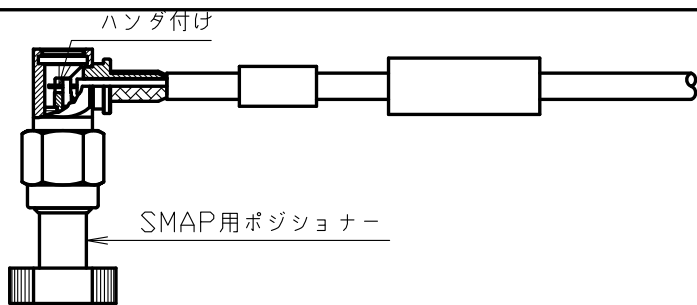


熱収縮チューブ

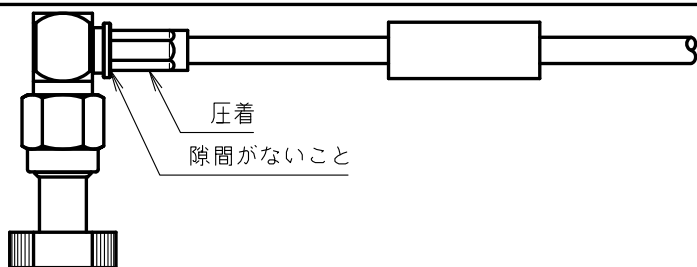


番号	変更・記事	日付
▲	社名変更	2012.01.05
▲	適合ケーブル 追記	2014.01.29

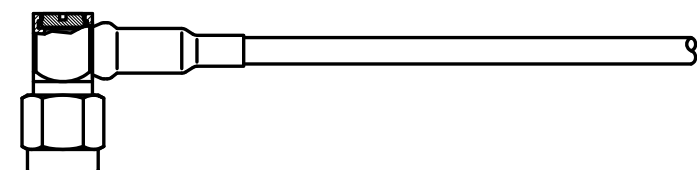
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シースを図中の寸法で切りとる。



2 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。
中心コンタクトに内部導体をハンダ付けする。
(注)・ハンダ付けは平らにハンダ付けすること。
・イモ付等のハンダ不良なきこと。
・ハンダ付け後、ケーブルを持ち軽く90°回転させながら引っ張り抜けないかを確認すること。
外部導体をアヤメローレットの上にかぶせる。



3 圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具のA部で圧着する。
(注)・バリ、割れ、メッキはがれの無いこと。
・ケーブルとコネクタを軽く回転させ、ズレの無いこと。
・圧着後、外部導体が圧着スリーブよりはみ出していないこと。



4 熱収縮チューブを圧着スリーブにかぶせドライヤー等で加熱し密着させ、ポジショナーを取り外す。
トルクドライバーによりフタの締付けをする。締付けは2kgf以上で行う。
(注)・フタに傷がつかない様、注意すること。