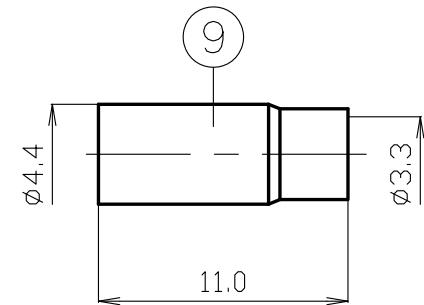


※パッシブイト処理

番号	変更・記事	日付	確認
△	寸法変更 (16.7) → (17.6)	2009.10.21	済
△	刻印追加	2009.10.21	済
△	フタ変更 圧入 → ネジ	2009.10.21	済
△	絶縁体 シェル 形状変更	2009.10.21	済
△	RoHS適合表記追加	2009.10.21	済
△	フタ → ネジフタ 品名変更	2010.03.26	済
△	社名変更	2012.01.05	済
△	外観図面化	2016.03.24	済
△	RoHS表記 変更	2016.03.24	済



RoHS Compliant $Cd \leq 75ppm$	
REMARKS	BRASS: Cd $\leq 75ppm$ PHOSPHOR BRONZE: Pb $< 4wt\%$

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
9	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
8	ネジフタ	黄銅	1	Ni	
7	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
6	ホルダー	黄銅	1	Ni	
5	シェル	黄銅	1	Ni	
4	保持リング	ベリリウム銅	1	--	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
2	絶縁体	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 '16.03.24 直弘	檜 '16.03.24 澤	山 '16.03.24 本	三 '16.03.24 村

投影法

株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

品名	SMA-LP-1.5A
図番	J-1152019

仕 様 書


品名 SMA-LP-1.5A
 図番 J-1152019
 定格 1 参考規格 JEITA RC-5234
 2 定格周波数 3GHz
 3 定格電圧 AC 500V
 4 公称インピーダンス 50Ω
 5 使用温度範囲 -40℃～+85℃

No. 1150704



項目		条件	規格
1 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す (図番: J-1152019)	異常のないこと
	材 質		
	仕上げ及び表示		
4 5 6	絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ以上
	耐電圧	AC 750V 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を超えない方法にて	3mΩ以下
7	電 気 的 特 性 電圧定在波比	DC～3GHzまで	1.2以下
			1.3以下 (1.5D-HQ・SUPER使用時)
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	機 械 的 特 性 ケーブル接続強度	軸方向引張力 49N以上	異常のないこと
10	結合部接続強度	軸方向引張力 180Nを加えたとき	接続ナットに 異常がないこと
11	適合ケーブル	1.5D-QEV、EM-1.5D-2E、1.5D-HQ・SUPER	

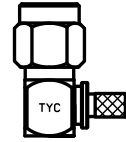
変更履歴		日付
1	社名変更	2012.01.05
2	定格電圧・使用温度範囲・適合ケーブル追記	2023.05.22
3	電圧定在波比 追記 (1.5D-HQ・SUPER使用時)	2023.05.22
4		
5		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三村 23.05.22	 山本 23.05.22	 榎澤 23.05.22	 渡邊 '23,05,22 直弘

SMA-LP-1.5A 取付仕様書

適合ケーブル 1.5D-QEV、EM-1.5D-2E、1.5D-HQ・SUPER

部品構成



本体

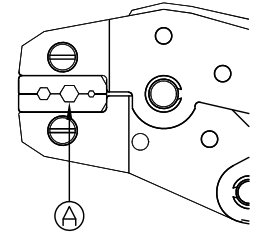


圧着スリーブ

専用圧着工具 TA-17
(本体表示: 50-0203)

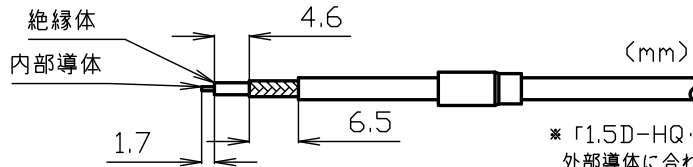


フタ



図番 J-1152019

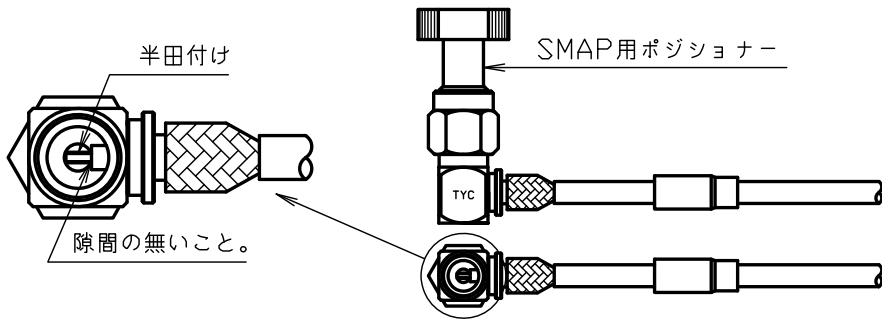
製図	検図	承認	確認
渡邊 '23.05.22 直弘	檜 '23.05.22 澤	山 '23.05.22 本	三 '23.05.22 村



	フタ 推奨締付トルク追記	2020.02.28		番号	変更・記事	日付	確認
	適合ケーブル「1.5D-HQ・SUPER」とその加工注記 追記	2023.05.22			社名変更	2012.01.05	
					適合ケーブル 追記	2014.01.29	

*「1.5D-HQ・SUPER」使用の場合は、アルミ箔は外部導体に合わせてカットし、短冊状に切り込む。

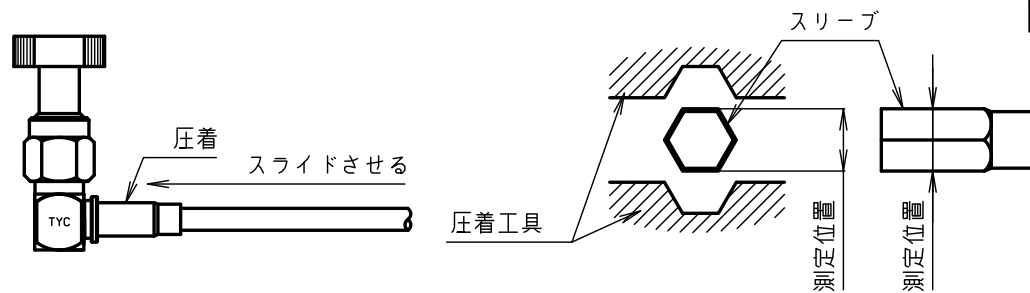
① 同軸ケーブルに圧着スリーブを通し、ケーブルを図中の寸法で切りとる。



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。本体を同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に装着し、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。

この時、ケーブルは絶縁体が中心コンタクトにあたるまで挿入し、隙間が出来ない事。

*「1.5D-HQ・SUPER」使用の場合は、アルミ箔は外部導体と同様に本体ローレット部に撫で付ける。



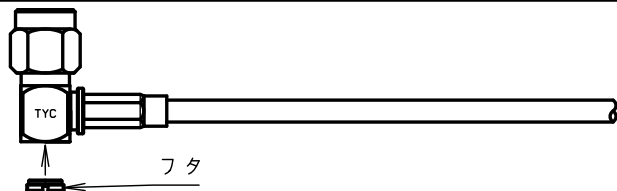
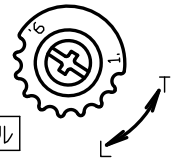
③ 圧着スリーブを本体の根元までスライドさせ、圧着工具のA部で圧着を行なう。

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3.88~4.02mm

*「1.5D-HQ・SUPER」使用の場合は、クリンプ高さは「3.90~4.02mm」。

強度調整ダイヤル



④ ポジショナーを取り外し、フタをドライバー等で締め付け作業を終了する。(推奨締付トルク: 20N・cm)