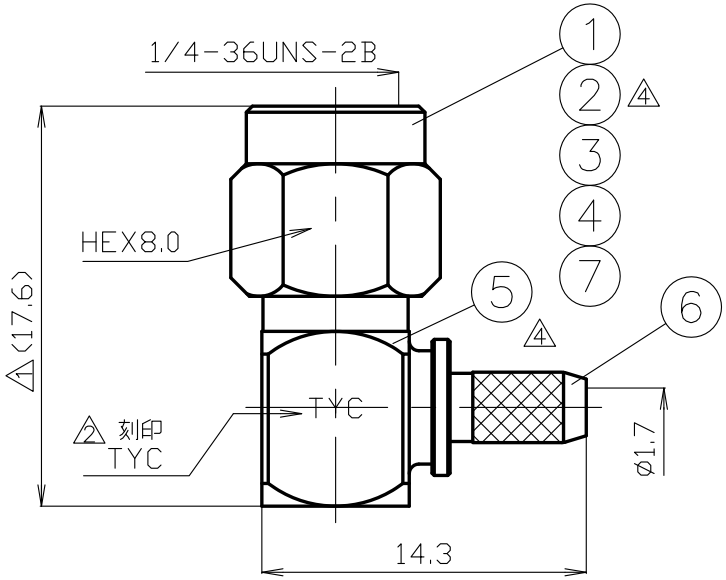
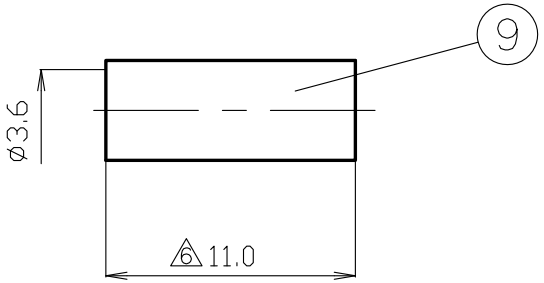
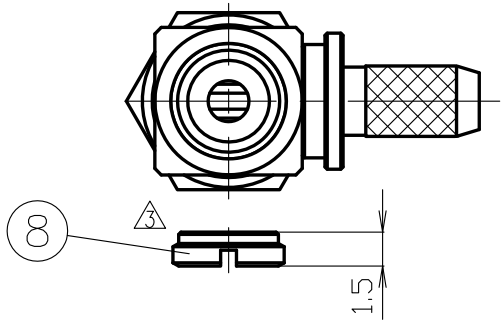
番号	変更・記事	日付	確認
1	寸法変更 (16.7) → (17.6)	2009.10.21	済
2	刻印追加	2009.10.21	済
3	フタ変更 圧入 → ネジ	2009.10.21	済
4	絶縁体 シェル 形状変更	2009.10.21	済
5	RoHS適合表記追加	2009.10.21	済
6	圧着スリーブ長さ変更 8.5 → 11.0	2009.10.21	済
7	フタ → ネジフタ 品名変更	2010.03.26	済
8	社名変更	2012.01.05	済
9	外観図面化	2016.03.24	山本
10	RoHS表記 変更	2016.03.24	山本







5 10 ※パッシベイト処理

5 10

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
9	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
8	1 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
投影法	

製図	検図	承認	確認
渡邉 '16,03,24 直弘	檜 '16,03,24 澤	山 '16,03,24 本	三 '16,03,24 村

株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品名 SMA-LP-1.5WA

図番 J-1152020

GKQM-26-2

仕　様　書

品　名 SMA-LP-1.5WA

図　番 J-1152020

定　格 1 参考規格　EIAJ RC-5234
2 定格周波数　3 GHz
3 公称インピーダンス　50Ω

No.　1150705

株式会社トーコネ

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	構造形状	構造及び形状寸法	添付図に示す	異常のないこと
2		材　質	(図番　J-1152020)	
3		仕上げ及び表示		
4	電気的特性	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	0.5～3GHzまで	1.2以下
8	機械的特性	互換性	規格に準ずるコネクターと結合したとき	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　49N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		

SMA-LP-1.5WA　取付仕様書

図　番
J-1152020

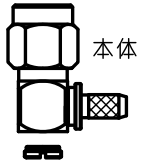
株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

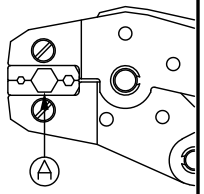
製　図	検　図	承　認	確　認
山 '24,06,10 本	檜 '24,06,10 澤	山 '24,06,10 本	三 '24,06,10 村

適合ケーブル　1.5D-QEW △3

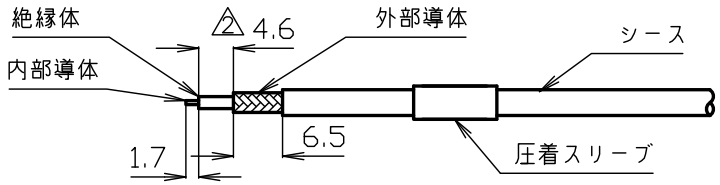
専用圧着工具
TA-17
（本体表示：50-0203）

部品構成



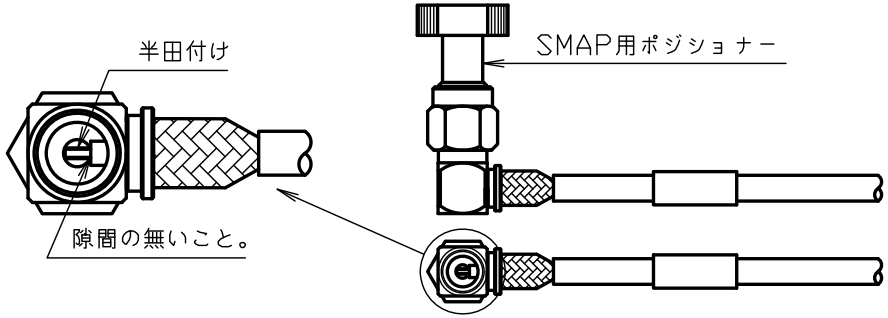


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	3.9 → 4.6 寸法変更	2014.01.29	済
△3	適合ケーブル追記	2014.01.29	済
△4	ネジフタ 推奨締付トルク追記	2024.06.10	山本



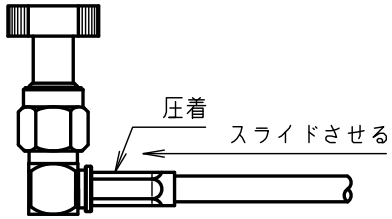
（mm）

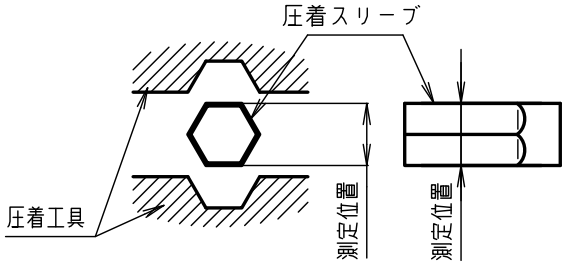
1　同軸ケーブルに圧着スリーブを通し、ケーブルを図中の寸法で切りとる。



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。

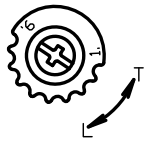
注意：ケーブルは絶縁体が中心コンタクトにあたるまで挿入し、隙間が出来ない事。
半田が盛り上がり、中心コンタクトの外径にもれていないこと
ケーブル絶縁体が溶けないようにハンダ付けを行うこと。





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、クリンプハイト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ハイト3.85～4.00mm



強度調節ダイヤル

4　ポジショナーを取り外し、ネジ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：20 cN·m）△4

GKQM-15