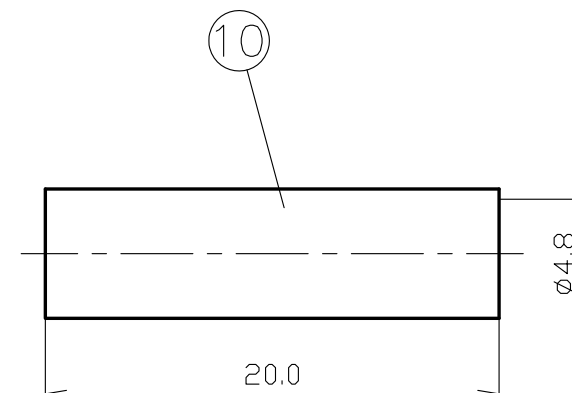
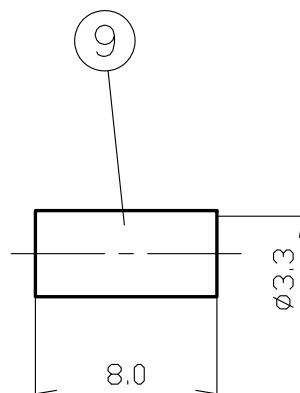
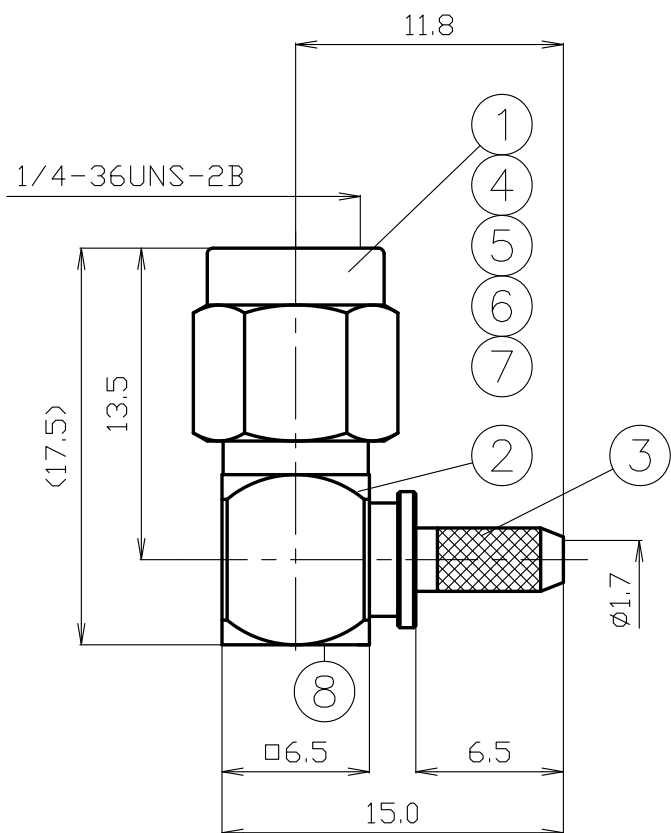


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外観図面化	2016.03.24	山本
△3	RoHS表記 追記	2016.03.24	山本
△4			
△5			



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	ステンレス	1	--	
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	
番号	部 品 名	材 質	数量	処理	備 考

尺度 3/1
単位 mm
日付 2007.03.01

製 図
渡邊
'16.03.24
直弘

検 図
檜
'16.03.24
澤

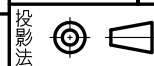
承 認
山
'16.03.24
本

確 認
三
'16.03.24
村

品 名
SMA-LP-316X(Au)
図 番 J-1111835



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



仕 様 書

品 名 SMA-LP-316X (Au)

No. 1111023

図 番 J-1111835

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 MIL C 39012
2 定格電圧 AC 250V
3 使用周波数範囲 12. 4GHz
4 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	構造形状	構造及び形状寸法	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 気	絶縁抵抗	DC 500V 5000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 750V 1 分間にて 異常のないこと
6	機 械	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 中心コンタクト:3mΩ 以下 外部コンタクト:2mΩ 以下
7		電圧定在波比	周波数 100MHz～ 3GHzまで 1. 15+0. 2F (F:GHz)
8	機 械	互換性	規格に準ずるコネクタと結合したとき
9		ケーブル接続強度	軸方向引張力49Nにて 異常のないこと
10	特 性	結合部接続強度	軸方向引張力約180N 異常のないこと
11			
12	耐 候 性	耐食性	5%塩水で連続48時間試験した後、 コンタクトを10回抜き差し後 耐電圧は5の頃を満足し、 接触抵抗は50mΩ 以下

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

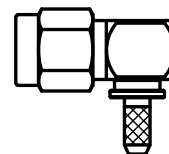
SMA-LP-316X(Au) 取付仕様書

適合ケーブル RG-174/U、RG-188A/U、RG-316/U

専用圧着工具
TA-16
(本体表示：DCC 0908)

図 番
J-1111835

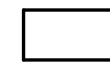
部品構成



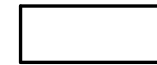
シェル



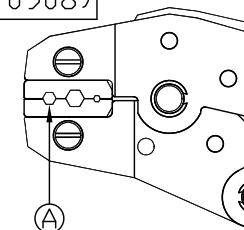
フタ



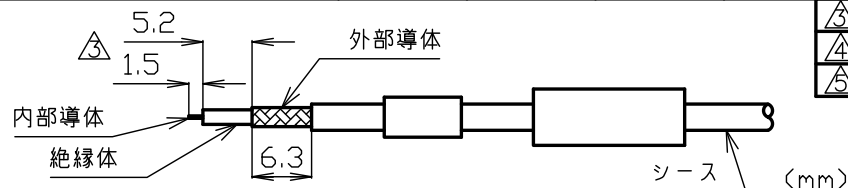
圧着スリーブ



熱収縮チューブ

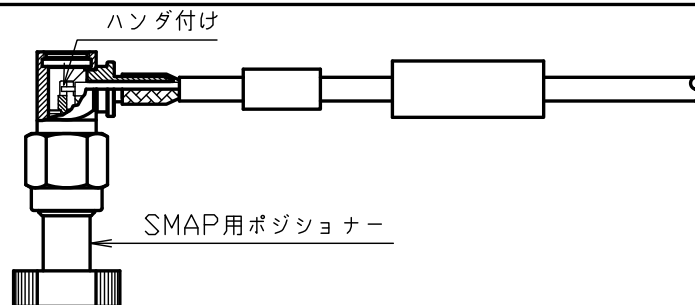


製 図	検 図	承 認	確 認
山 '24.06.10 本	檜 '24.06.10 澤	山 '24.06.10 本	三 '24.06.10 村

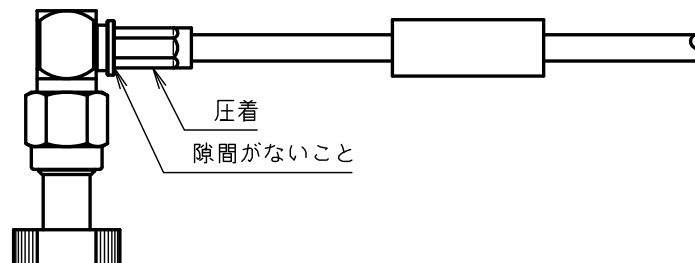


③	カット寸法 変更	2015.11.25	済	番号	変更・記事	日付	確認
④	④ 熱収縮チューブの被せる位置変更	2023.12.28	済	△	社名変更	2012.01.05	済
⑤	フタ 推奨締付トルク追記	2024.06.10	済	△	3.9 → 4.6 寸法変更	2014.01.29	済

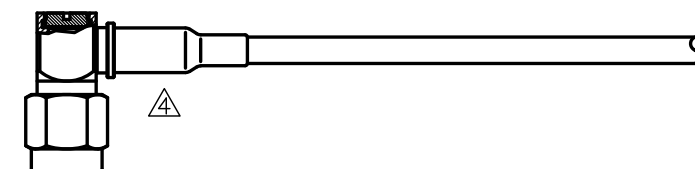
① 同軸ケーブルへ熱収縮チューブ、圧着スリーブを通し、シースを図中の寸法で切りとる。



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てポジショナーを取り外し、フタをトルク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) △
(注)・フタに傷がつかない様、注意すること。