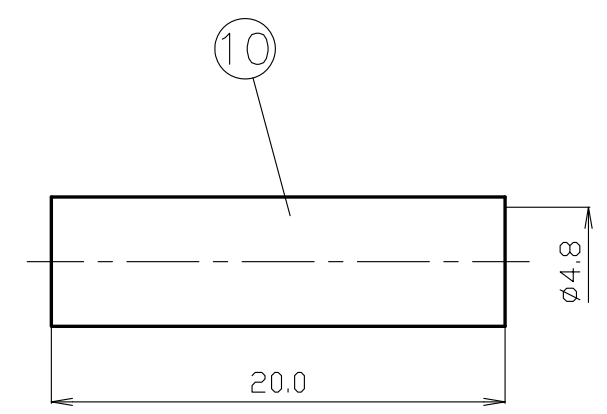
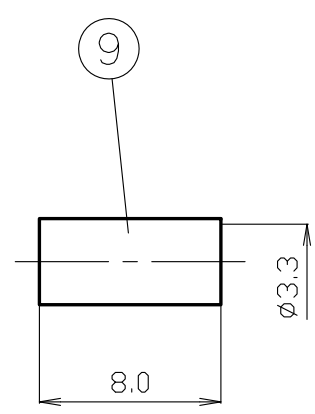
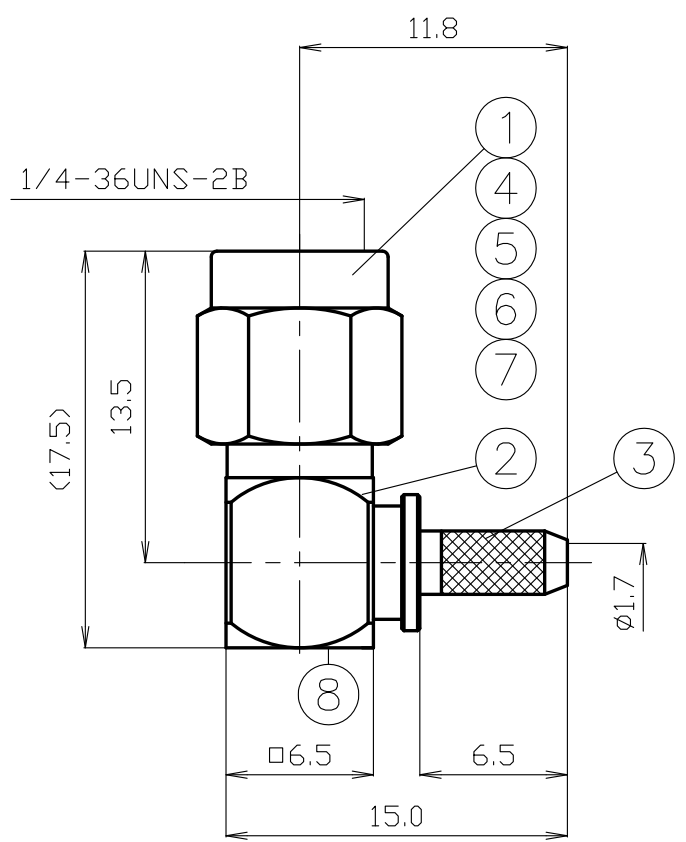


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外観図面化	2016.03.24	(山本)
△3	RoHS表記 追記	2016.03.24	(山本)
△4			
△5			



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	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	

尺度 3/1
単位 mm
日付 2007.03.01

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.

△ RoHS Compliant Cd ≤75ppm

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

品 名
SMA-LP-316X(Au)

図 番 J-1111835

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	構造及び形状寸法 材 質 (図番 J-1111835) 仕上げ及び表示	異常のないこと
2		
3		
4	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	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	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	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	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		

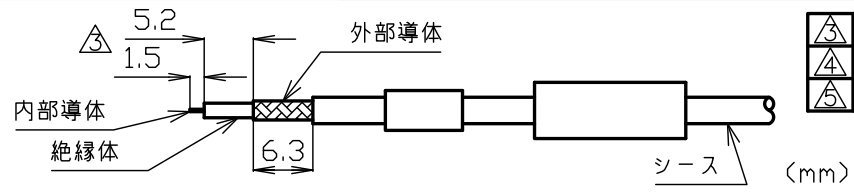
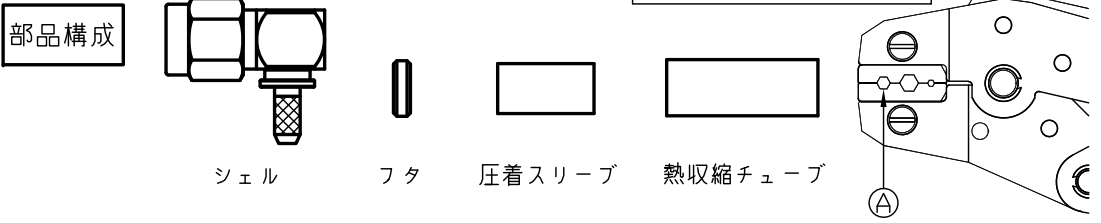
SMA-LP-316X(Au) 取付仕様書

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)

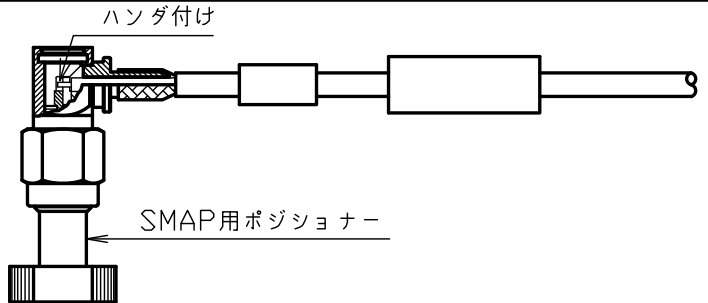
図番
J-1111835

製図	検図	承認	確認
 榎 '23,12,28 澤	 栗 '23,12,28 原	 山 '23,12,28 本	 三 '23,12,28 村

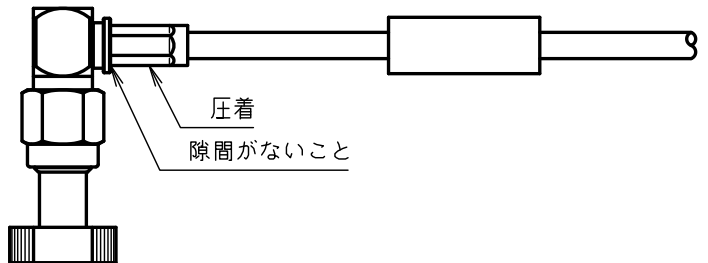


③	カット寸法 変更	2015.11.25	番号	変更・記事	日付
④	④ 熱収縮チューブの被せる位置変更	2023.12.28	③	社名変更	2012.01.05
⑤			④	適合ケーブル 追記	2014.01.29

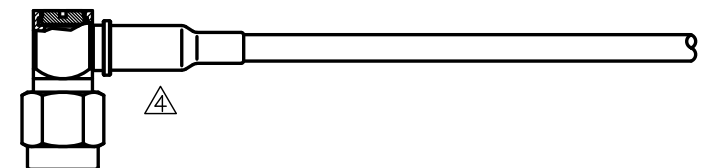
① 同軸ケーブルへ熱収縮チューブ、圧着スリーブを通し、シースを図中の寸法で切りとる。



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、ズレのないこと。
・圧着後、外部導体が圧着スリーブよりはみ出てないこと。



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。
マイナスドライバーによりフタの締付けをする。
(注)・フタに傷がつかない様、注意すること。