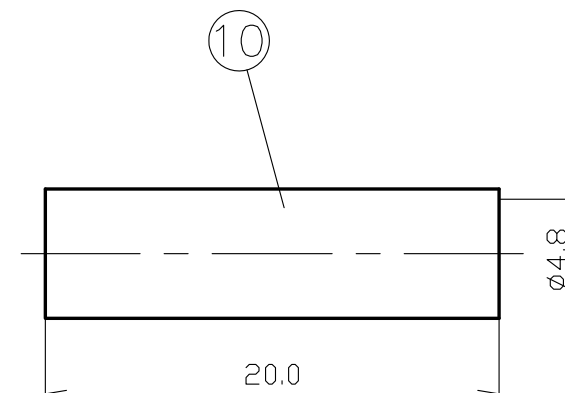
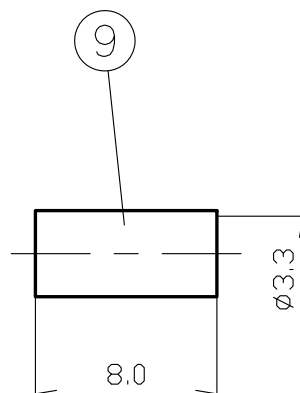
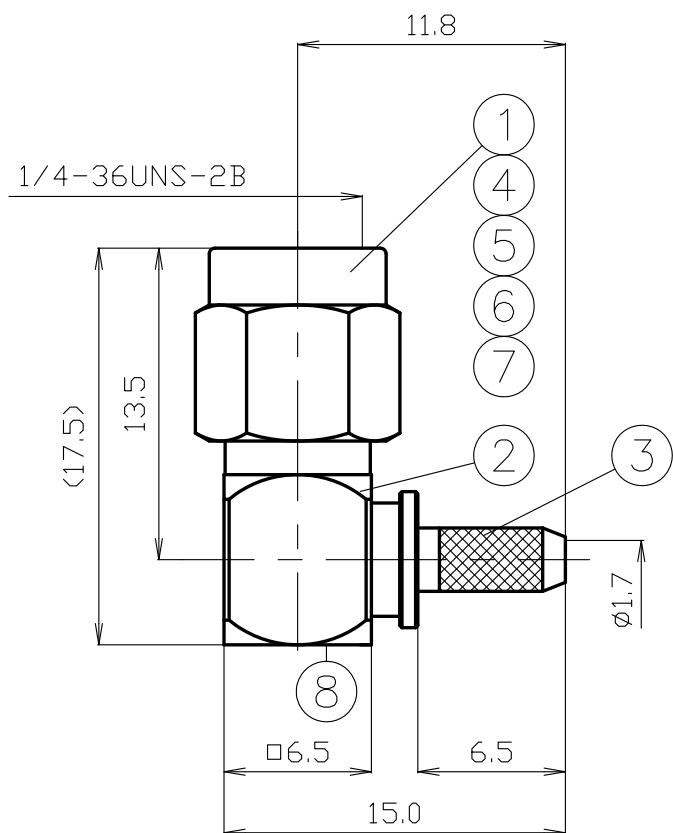


番号	変更・記事	日付	確認
①	社名変更	2012.01.05	済
②	外観図面化	2016.03.24	山本
③	RoHS表記 追記	2016.03.24	山本
④			
⑤			



※ パッシビイト処理

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	Ni	
8	フタ	黄銅	1	Ni	
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	*	
4	絶縁体	テフロン	1	--	
3	シェルB	ステンレス	1	Ni	
2	シェルA	ステンレス	1	Ni	
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 2007.09.03

製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
渡邊 '16.03.24 直弘	檜 '16.03.24 澤	山 '16.03.24 本	三 '16.03.24 村	SMA-LP-316X(Pa)
RoHS Compliant REMARKS BRASS: Cd ≤75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%				図 番 J-1112976
TO-CONN 株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.				

仕 様 書

品 名 SMA-LP-316X (Pa)

No. 1151149

図 番 J-1112976

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 IEC 60169-15 typeSMA
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 的 特 性	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		電圧定在波比	周波数 100MHz～3GHzまで 1.15+0.2F (F:GHz)
7			
8	機 械 的 特 性	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266Nを加えたとき 異常のないこと
11		繰り返し動作	500回の挿抜を行った後 異常のないこと
12			

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2		
3		

SMA-LP-316X(Pa) 取付仕様書

適合ケーブル RG-174/U、RG-188A/U、RG-316/U

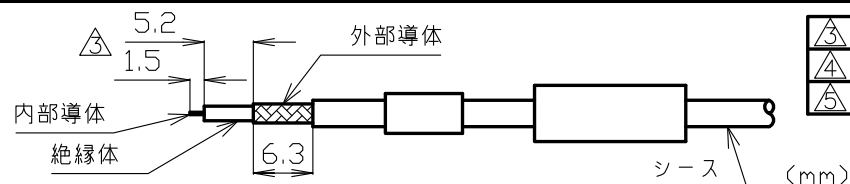
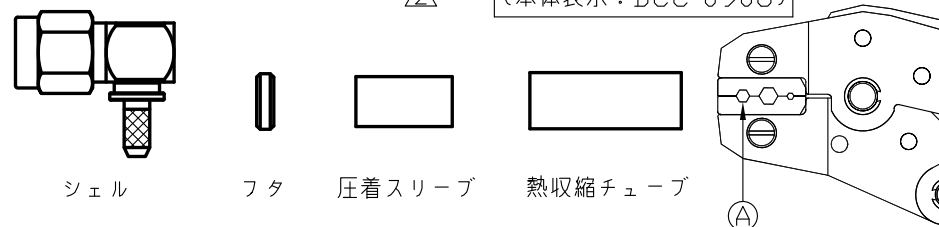
専用圧着工具
TA-16
(本体表示：DCC 0908)

図番 J-1112976

株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

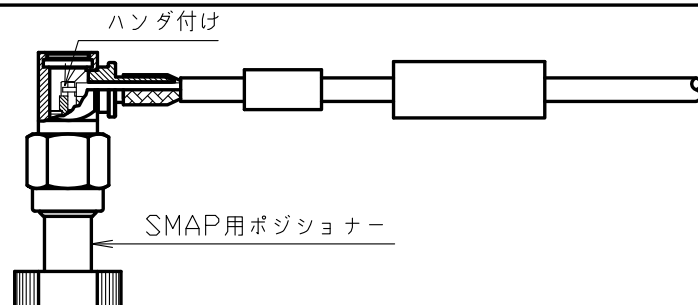
作成	確認
栗原	山本
'15.11.25	'15.11.25

部品構成

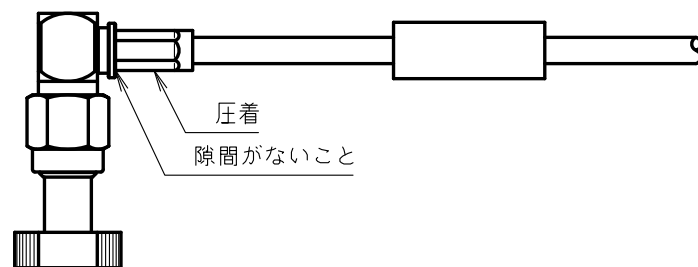


カット寸法	変更	2015.11.25	番号	変更・記事	日付
3			4	社名変更	2012.01.05
4			5	適合ケーブル 追記	2014.01.29

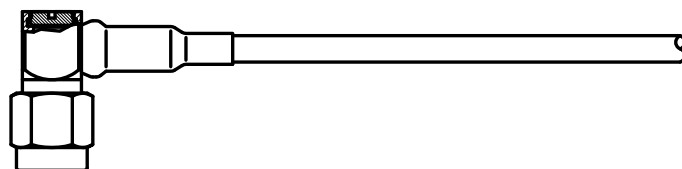
1 同軸ケーブルへ熱収縮チューブ、圧着スリーブを通し、シースを図中の寸法で切りとる。



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、メッキはがれのしないこと。
・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。