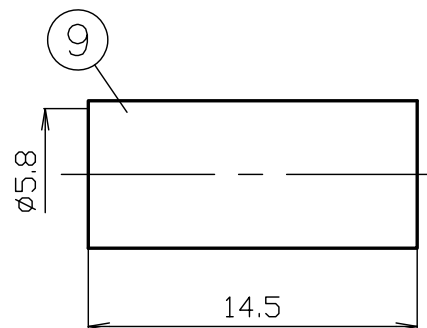
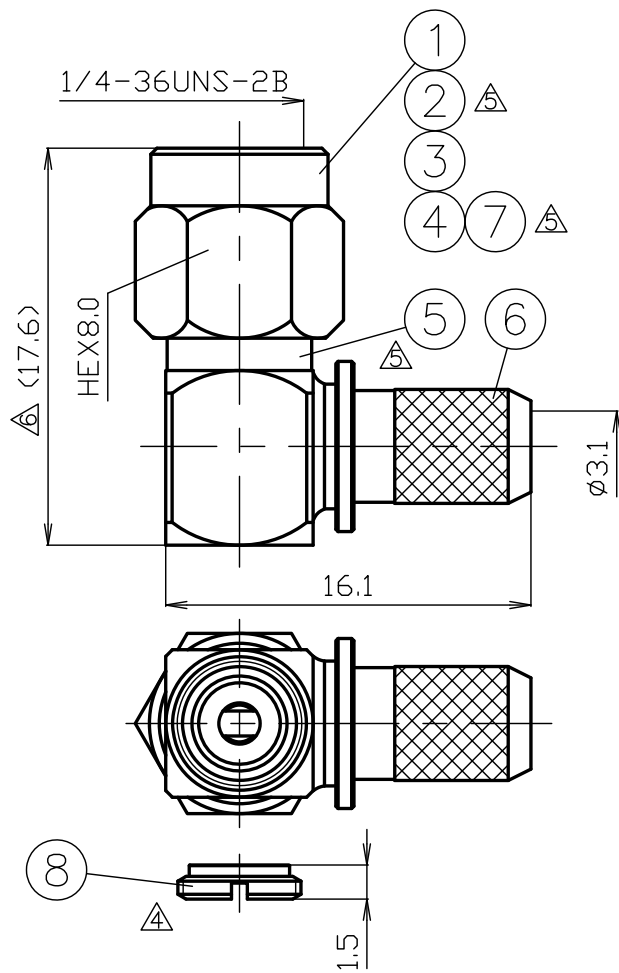


番号	変更・記事	日付	確認
①	社名変更	2012.01.05	済
②	外觀図面化	2016.06.15	(山)
③	RoHS表記 追記	2016.06.15	(山)
④	フタ(圧入)→ネジフタ に変更	2022.08.18	(山)
⑤	シェル・中心コンタクト・絶縁体 形状変更	2022.08.18	(山)
⑥	(16.7) → (17.6) に変更	2022.08.18	(山)



※ パッシビイト処理

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	ネジフタ	黄銅	1	Ni	
7	中心コンタクト	黄銅	1	Al	
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
山 '22.08.18 本	石 '22.08.18 川	山 '22.08.18 本	三 '22.08.18 村

投影法

株式会社 トーコネ
 TO-CONNE CO., LTD.

品名 SMA-LP-3A
 図番 J-1152021

仕 様 書

品 名 SMA-LP-3A

No. 1150706

図 番 J-1152021

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JEITA RC-5234
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 3GHz
 4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成
山 17.01.18 本	檜 17.01.18 澤	渡邊 17.01.18 直弘

	項 目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 J-1152021)	異常のないこと
2			
3			
4	絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ以上
5	耐電圧	AC 1000V 1分間	異常のないこと
6	電 的 特 性	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			
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 98N以上
10		結合部接続強度	軸方向引張力 180Nを加えたとき
11	適合ケーブル	3D-2V、EM-3D-2E	

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	社名変更	2012. 01. 05
2	電圧定在波比 変更	2013. 04. 02
3	電圧定在波比 変更 「0.5~2GHzまで1.2以下」 → 「0.5~3GHzまで1.25以下」	2017. 01. 18
4	定格周波数・適合ケーブル 追記	2017. 01. 18

SMA-LP-3A 取付仕様書

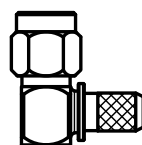
適合ケーブル

3D-2V、EM-3D-2E 

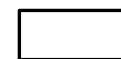
専用圧着工具
TA-34(本体表示: DCC 1113)
TA-35(本体表示: 53-8242)

図番
J-1152021

部品構成




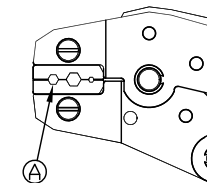
本体



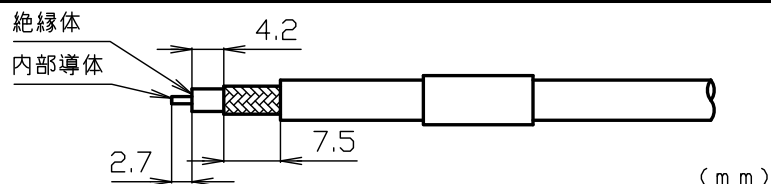
圧着スリーブ









ネジフタ 

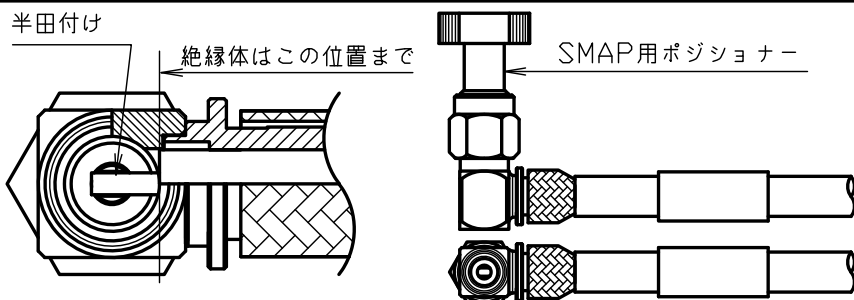


製図	検図	承認	確認
山 '22.08.18 本	石 '22.08.18 川	山 '22.08.18 本	三 '22.08.18 村



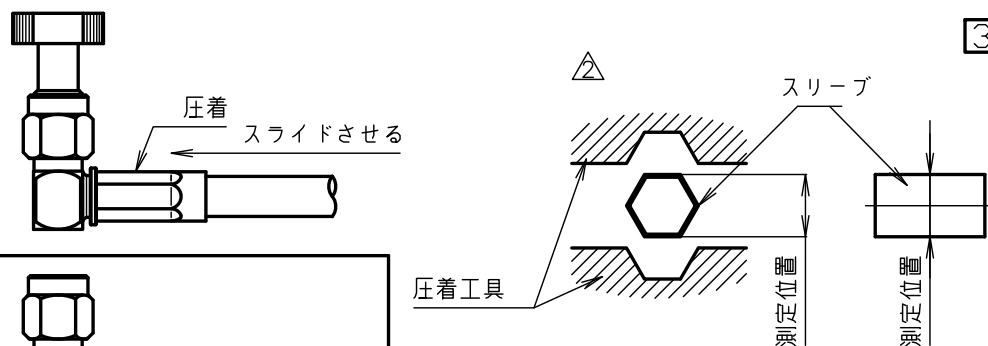
番号	変更・記事	日付	確認
	社名変更	2012.01.05	
	適合ケーブル・圧着工具・クリンプハイト 追記	2014.01.29	
	フタ(圧入)→ネジフタに変更/締付トルク追記	2022.08.18	

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、ケーブルの絶縁体を図の位置にくるようにする事。
真上から本体の半田穴を覗き、ケーブル絶縁体が見えない事。

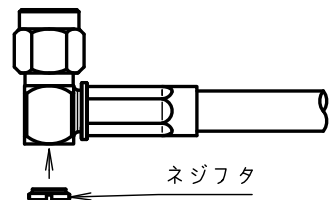
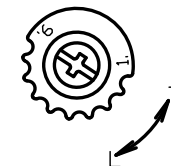


3 圧着スリーブを図の位置までスライドさせ、圧着工具のA部で圧着を行う。

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作業を行なう。

強度調整ダイヤル

測定位置でのクリンプハイト5.8~6.1mm



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: 20N・cm) 