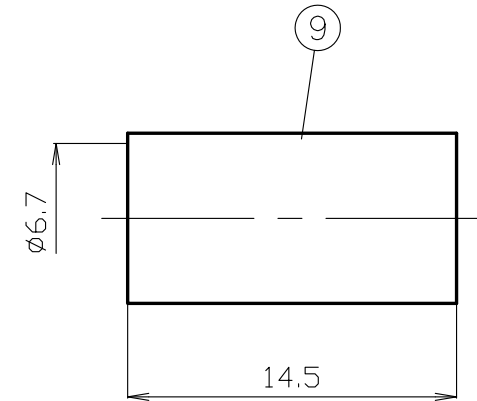
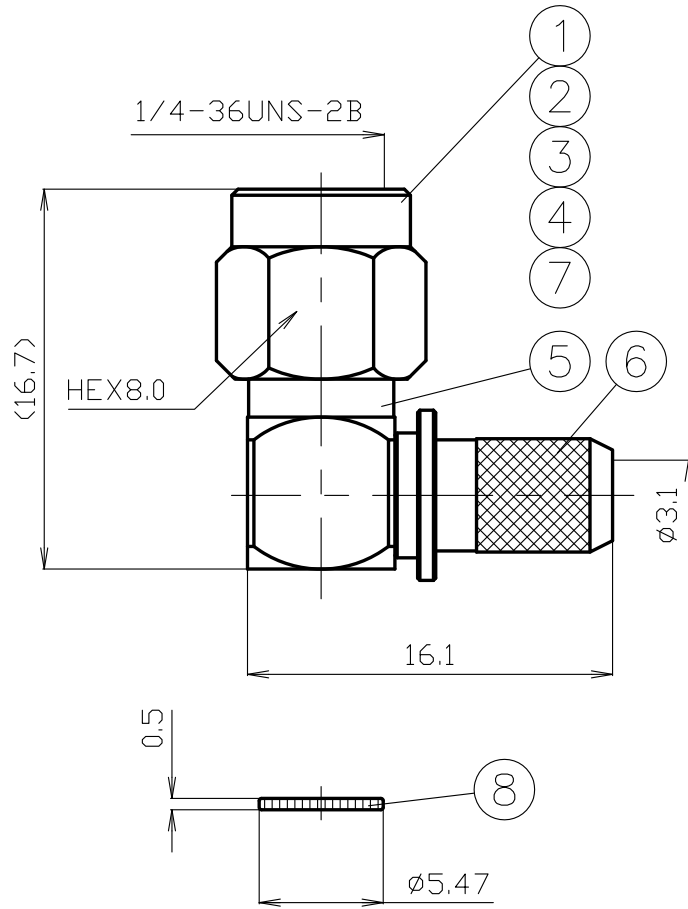


番号	変更・記事	日付	確認
△	社名変更	2012.01.05	済
△	RoHSに関する表記 追記	2012.08.02	済
△	外観図面化	2016.03.24	山本
△	RoHS表記 変更	2016.03.24	山本
△			



※パッシブ処理



RoHS Compliant $Gd \leq 75ppm$

REMARKS BRASS: Cd $\leq 75ppm$
PHOSPHOR BRONZE: Pb $< 4wt\%$

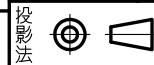
番号	部品名	材質	数量	処理	備考
9	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
8	フタ	黄銅	1	Ni	
7	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
6	ホルダー	黄銅	1	Ni	
5	シェル	黄銅	1	Ni	
4	保持リング	ベリリウム銅	1	--	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	接続ナット	ステンレス	1	*	

尺度 3/1

単位 mm

日付 2003.10.24

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



品名

SMA-LP-3WA

図番 J-1152022

仕 様 書

品 名 SMA-LP-3WA

No. 1150707

図 番 J-1152022

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 氣 的 特 性	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		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 1.25以下
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 98N以上 異常のないこと
10		結合部接続強度	軸方向引張力 180Nを加えたとき ねじ部の変形などの異常がないこと
11	適合ケーブル	3D-2W	

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 「1.2以下」 → 「1.25以下」	2017. 01. 18
3	定格周波数・適合ケーブル 追加	2017. 01. 18

SMA-LP-3WA 取付仕様書

適合ケーブル

3D-2W △

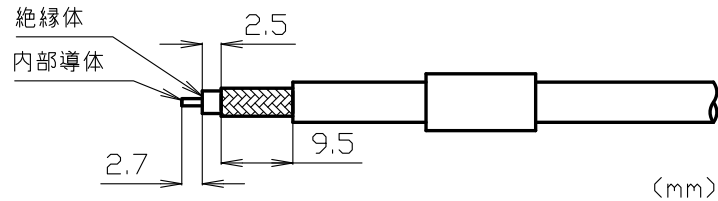
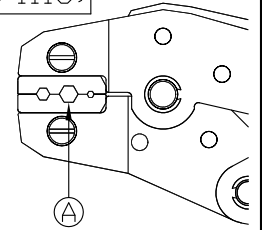
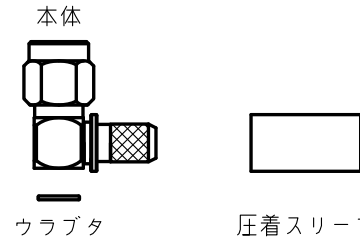
専用圧着工具
TA-34
(本体表示: DCC 1113)

図番 J-1152022



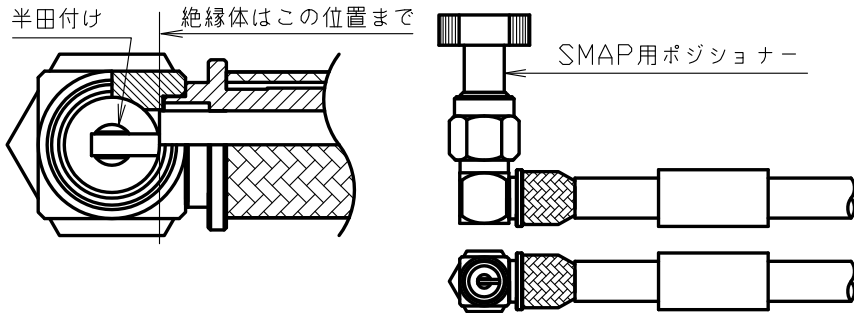
作成	確認
 榎 '19.07.12	 山本 '19.07.12

部品構成



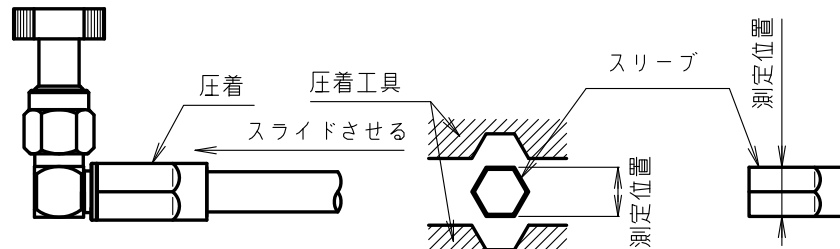
番号	変更・記事	日付	番号	変更・記事	日付
△	社名変更	2012.01.05	△	クリップハイト値 変更	2019.07.12
△	適合ケーブル 追記	2014.01.29			

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。

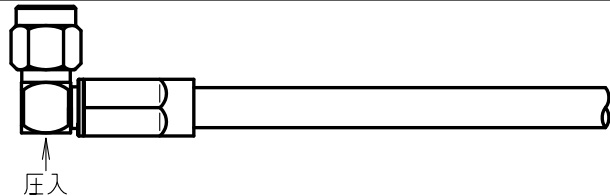
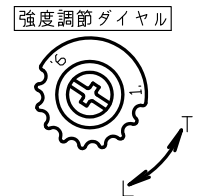


② 半田付けの際、中心コンタクト及び絶縁体が移動する事のない様にSMAP用ポジショナーを嵌合する。
本体を同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に装着し、ケーブルの内部導体と中心コンタクト間に半田付けをする。

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 圧着スリーブを本体の根元までライドさせ、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、クリッ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。
強度調整ダイヤル位置 2以上
測定位置でのクリップハイト6.54~6.65mm △



④ ポジショナーを取り外し、最後にフタを圧入し作業を完了する。