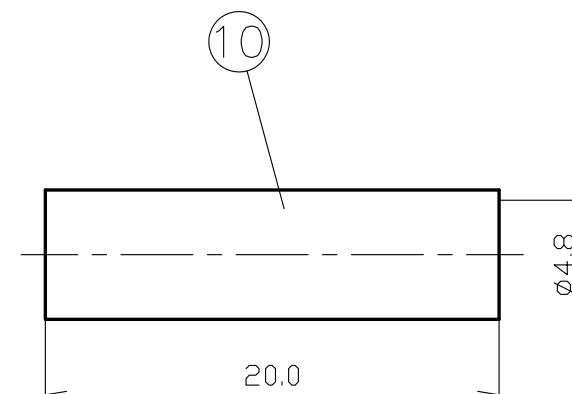
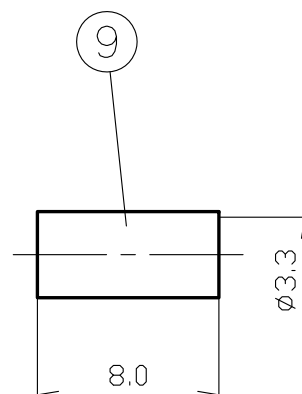
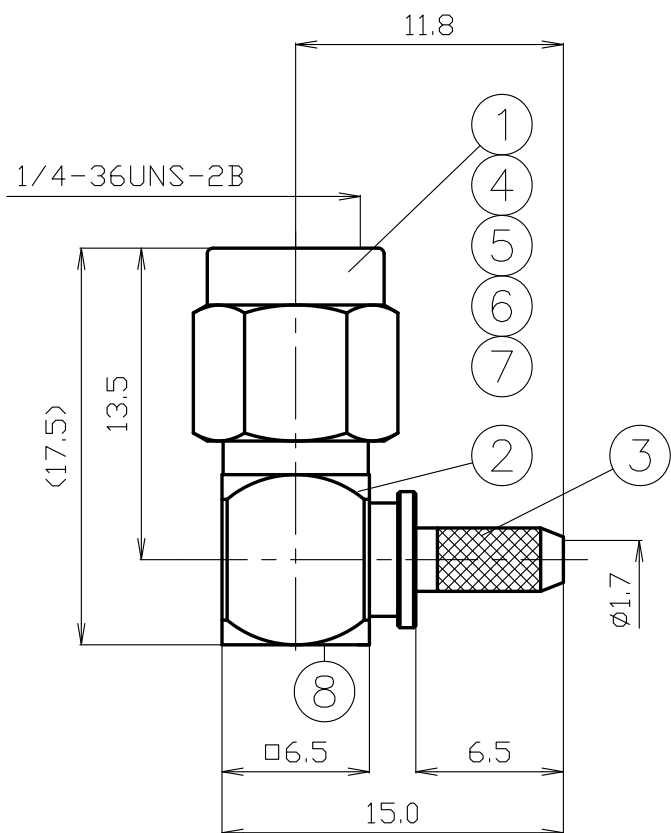


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外観図面化	2016.03.24	山本
△3	RoHS表記 追記	2016.03.24	山本
△4			
△5			



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

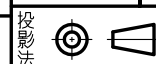
尺度 3/1
単位 mm
日付 2007.03.01

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



RoHS Compliant Cd ≤75ppm

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

品 名
SMA-LP-316X(Au)

図 番 J-1111835

CONNECTOR TERM TRANSLATION

■Parts List

部品名	DESCRIPTION
接続スリーブ	SHELL
絶縁体	INSULATOR
ガスケット	GASKET
ウェーブワッシャー	WAVE WASHER
ワッシャー	WASHER
本体、シェル	BODY
中心コンタクト	CENTER PIN
圧着スリーブ	FERRULE
締付ナット	NUT
保持リング	HOLDING RING
ブッシング	BUSHING
平ワッシャー	FLAT WASHER
半円平ワッシャー	HALF FLAT WASHER
スペーサー	SPACER
接続ナット	COUPLING NUT
外部コンタクト	OUTER CONTACT
Oリング	O-RING
六角ナット	HEX NUT
クランプ	CLAMP
ホルダー	BARREL
フタ	COVER
割りクランプ	SPLIT CLAMP
留めネジ	SCREW
バネリング	SPRING
ヒートシンク	HEAT SINK
抵抗器、抵抗素子	RESISTOR
スプリングワッシャー	SPRING WASHER
六角穴留めネジ	SOCKET HEAD CAP SCREW
ブラケット	BRACKET
ブッシュ	BUSH
同軸型避雷管	COAXIAL LIGHTNING ARRESTER
丸型端子	ROUND TERMINAL
減衰素子	ATTENUATION TERMINAL

■Parts List

部品名	DESCRIPTION
表示シール	STICKER
熱収縮チューブ	HEAT SHRINK TUBE
丸ナット	RING NUT

■Material List

材質	MATERIAL
亜鉛ダイカスト	ZnDC
ジラコン	POM
シリコンゴム	SILICONE
テフロン	PTFE
鉄、炭素工具鋼	CARBON STEEL
黄銅	BRASS
ベリリウム銅	BERYLLIUM COPPER
リン青銅	PHOSPHOR BRONZE
無酸素銅	OXYGEN-FREE COPPER
アルミニウム	ALUMINUM
ステンレス	STAINLESS STEEL

■List of Notations on Drawings

取付穴参考寸法	MOUNTING HOLE
最大パネル厚さ、使用可能パネル厚	PANEL THICKNESS
識別No.	SERIAL No.
刻印	STAMP
Dカット幅	D FLAT
Hカット幅	H FLAT
アヤメローレット	DIAMOND KNURL
タテメローレット	STRAIGHT KNURL
識別溝、目印、溝	GROOVE

■Surface List

処理	FINISH
三元めっき	TERNARY PLATING
黒色アルマイト	ANODAIZING(BLACK)
パッシベイト	PASSIVATE

PRODUCT SPECIFICATIONS

Part No. SMA-LP-316X (Au)

No. 1111023

DWG No. J-1111835

To-Conne Co., Ltd. (TYC)

Nominal 1 Standard MIL C 39012
 2 Voltage rating AC 250V
 3 Frequency range 12.4GHz
 4 Impedance 50 Ω

Checked	Inspected	Prepared
山 12.01.05 本	檜 12.01.05 澤	山 12.01.05 口

	Test Items	Procedures/Test method	Requirements
1	DESIGN	Design & construction	Specified on relevant product drawing
2		Materials	(DWG No. J-1111835)
3		Finishes	No defects or abnormalities
4	ELECTRICAL	Insulation Resistance	DC 500V
5		Withstanding voltage	AC 750V (1 minute.)
6		Contact resistance	The method of which, the voltage drop of the contact duration should not exceed 1-kHz AC or 1mV DC
7		V. S. W. R	100MHz ~ 3GHz
8	Mechanical	Compatibility	Connecting with a standard-compliant connector
9		Cable tensile strength	At axial tensile force 49N
10		Tensile strength of coupling mechanism	At axial tensile force 180N
11	ENVIRONMENTAL	Corrosion resistance	After testing in 5% salt water for 48 hours continuously, the contacts were removed and inserted 10 times
			Withstanding voltage satisfies item 5. Contact resistance is 50mΩ (Max.)

GKQM-19-1

	Remarks	Date
1		
2		
3		

SMA-LP-316X(Au) Cable Assembly Instructions

Cable group RG-174/U, RG-188A/U, RG-316/U

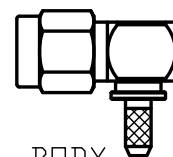
Crimping Tool(Exclusive)
TA-16(Shown on body : DCC 0908)

DRAWING NO. J-1151835



DRAWN	INSPECTED	APPROVED	CHECKED
渡邊 '24.01.09 直弘	檜 '24.01.09 澤	山 '24.01.09 本	三 '24.01.09 村

All parts of the connector as shown

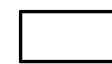


BODY

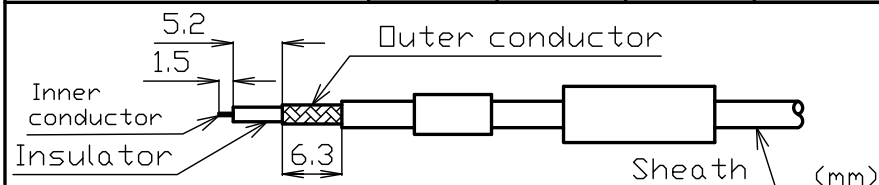
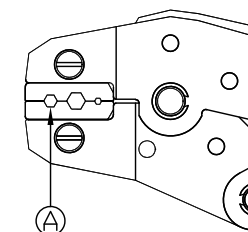
COVER



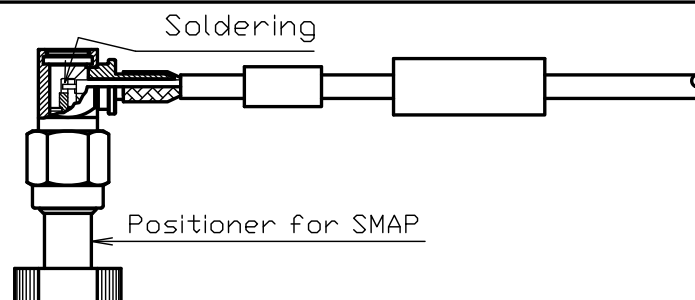
HEAT SHRINK TUBE



FERRULE



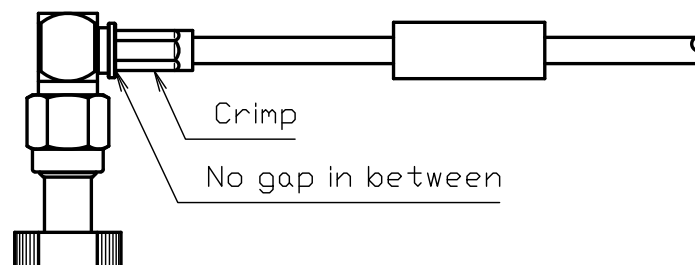
- Slide the heat shrink tube, ferrule, over cable and strip jacket to dimension shown in diagram.



- During soldering, mate the positioner for SMAP so that the center pin and insulator do not move. Solder between the inner conductor of the cable and center pin.

ATTENTION

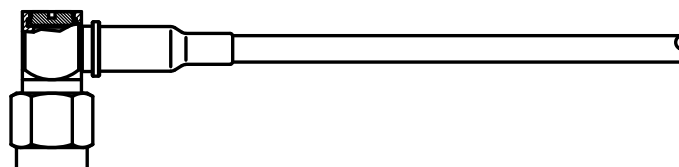
Soldering should be done without any solder defects. After solder, slightly pull the cable and make sure it is securely attached.



- Mount the ferrule as shown in the figure and crimp it with the crimping tool A.

ATTENTION

- No defects or abnormalities in the crimping area.
- The cable and body should be lightly rotated and not shifted.
- After crimping, the outer conductor must not protrude.



- Cover the ferrule with heat shrink tube and heat it with a hair dryer or the like to make it adhere tightly. Remove the positioner.

ATTENTION

The cover must not be scratched.