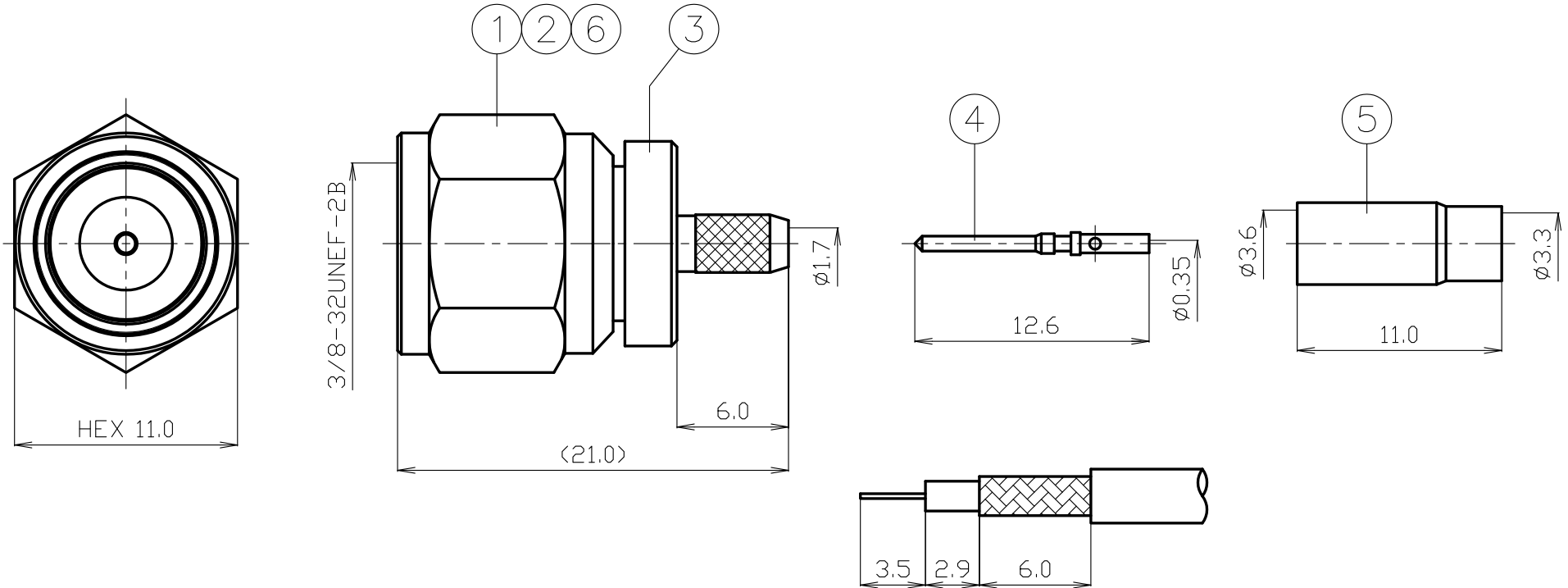




<http://www.to-conne.co.jp>
Reference Only

本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にする場合がありますのでご了承下さい。



ケーブル取付図参考寸法

* 接続ナット締付け推奨トルク値は1N・mとする。

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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	尺 寸	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
7						3/1					FP-1.5CA
6	ブッシング	黄銅	1	Ni							
5	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni							図 番 Y-0811438-02
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au							
3	シェル	黄銅	1	Ni		単 位 mm					株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.
2	絶縁体	テフロン	1	--		日 付					
1	接続ナット	黄銅	1	Ni		2001,04,02	投 影 法				

FP-1.5CA 取付仕様書

適合ケーブル 1.5C-2V,1.5C-QEV,EM-1.5C-2E

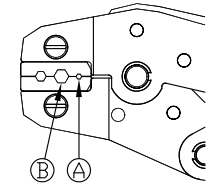
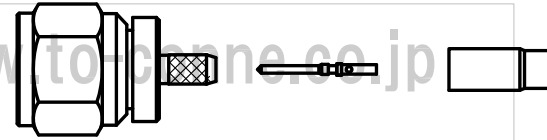
専用圧着工具
TA-17
(本体表示:50-0203)

図番 Y-0811438-02

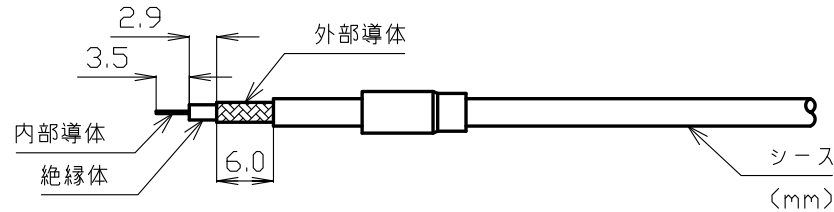


作成	確認

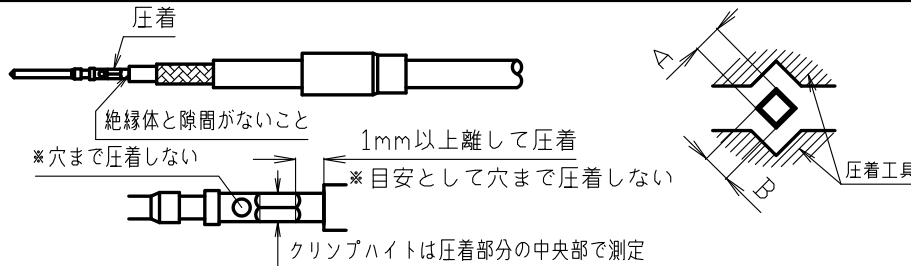
部品構成



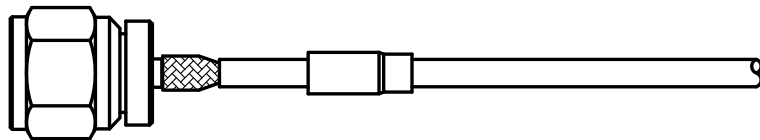
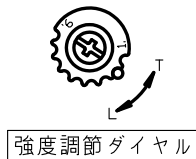
本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にする場合があります。シェル、中心コンタクト、圧着スリーブ



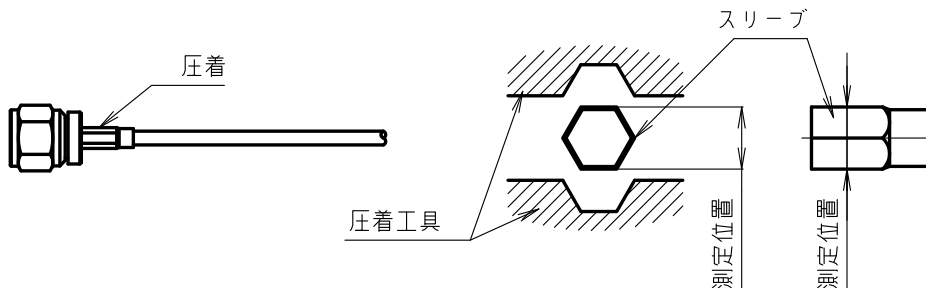
- ① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シースを図中の寸法で切りとる。



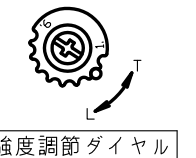
- ② 中心コンタクトを内部導体に装着して圧着工具のA部で圧着する。
※図のように中心コンタクト根元から1mm以上離して圧着する事。
目安として穴まで圧着しない事。
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行う。
圧着工具のダイヤルは(A+B)÷2の寸法を満たせるように調整する。
測定位置でのクリンプハイト0.73~0.78mm



- ③ シェルを同軸ケーブルの絶縁体(銅箔も含む)と外部導体の間に挿入する。
(プチンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。)



- ④ 装着が終わったら、圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具のB部で圧着をして作業を終了する。
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下さい。
測定位置でのクリンプハイト3.88~4.02mm



* 接続ナット締付け推奨トルク値は1N・mとする。



仕 様 書

品 名 FP-1.5CA

No. 0810685

図 番 Y-0811438-02

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 EIAJ RC-5223A
 2 定格電圧 AC 150V
 3 定格電流 1A
 4 公称インピーダンス 75Ω

確 認	検 印	作 成

	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 Y-0811438-02)	異常のないこと
2			
3			
4	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上
5	耐電圧	AC 500V 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を超えない方法にて	中心コンタクト間 5mΩ以下
7	電圧定在波比	10MHz~1000MHzにて	1.2以下
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以上	異常のないこと
10	結合部接続強度	軸方向引張力294Nの引張力を加え たとき	異常のないこと
11			

20170207

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		