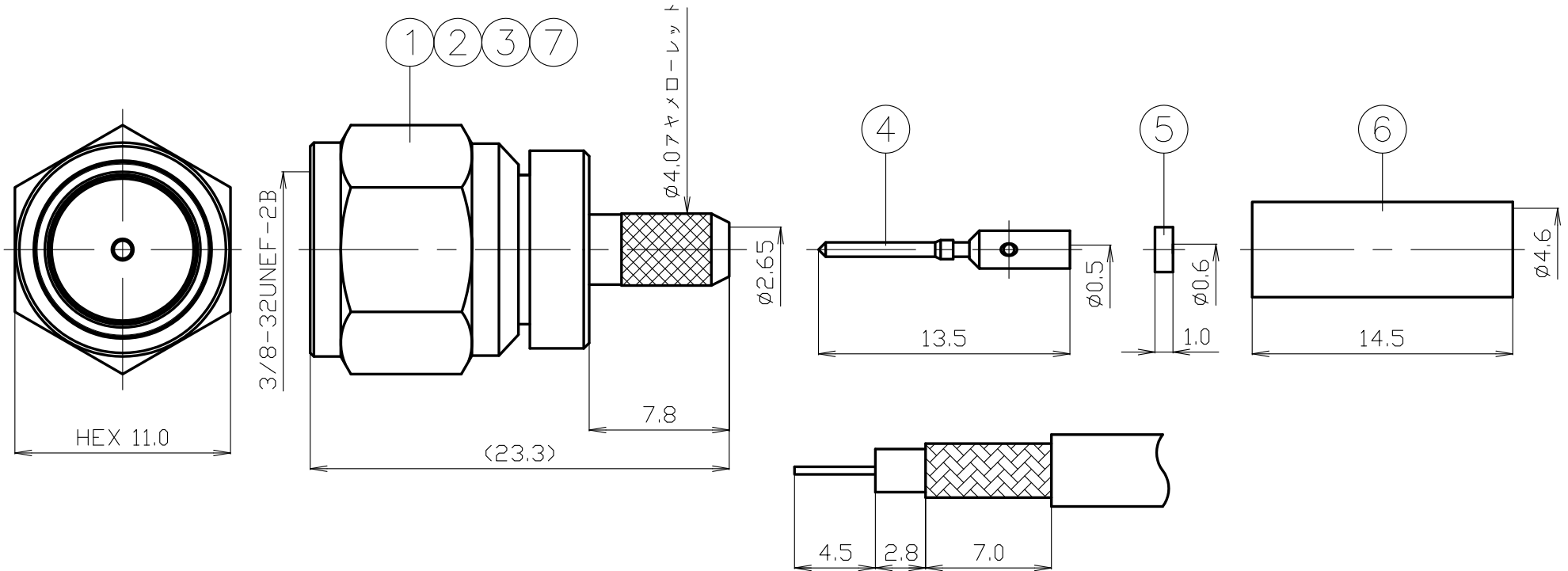




<http://www.to-conne.co.jp>  
Reference Only

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



ケーブル取付図参考寸法

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

\* 接続ナット締付け推奨トルク値は1N・mとする。

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	ブッシング	黄銅	1	Ni		3/1					FP-2.5CFA
6	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni							
5	スペーサー	テフロン	1	--		単 位 mm					
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au							
3	シェル	黄銅	1	Ni		日 付 2001,08,08	投 影 法 ① ②	株式会社 トーコネ TO-CONNE CO., LTD.			
2	絶縁体	テフロン	1	--							
1	接続ナット	黄銅	1	Ni							図 番 S-0811547-01

FP-2.5CFA 取付仕様書

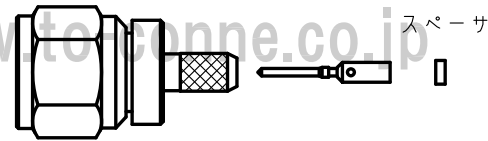
適合ケーブル DIGITAL-2.5C-FB-TNL

専用圧着工具  
TA-16  
(本体表示: DCC 0908)

図番 S-0811547-01



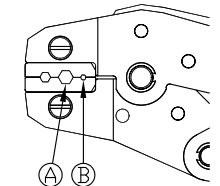
部品構成



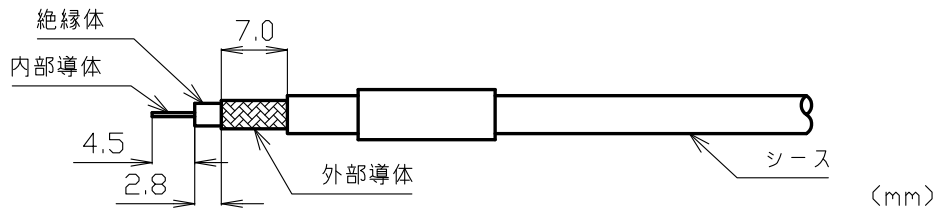
スペーサ



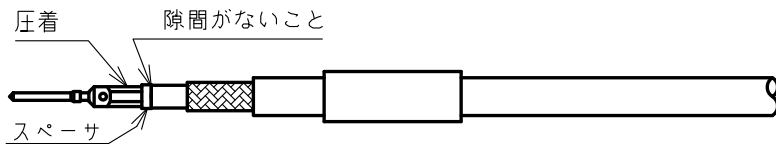
圧着スリーブ



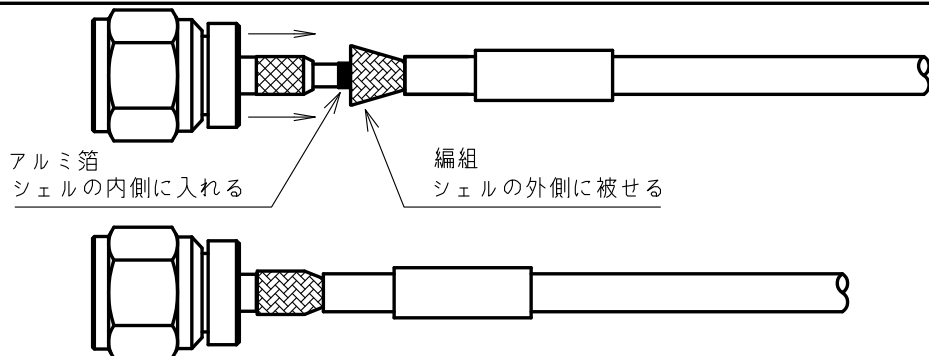
本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にする場合があります。中心コンタクト



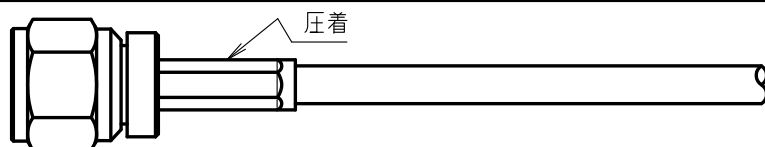
- 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、内部導体、絶縁体、外部導体(編組、アルミ箔)、シースを図中の寸法で切り取る。



- スペーサを内部導体に入れ、中心コンタクトを装着して圧着工具のB部で圧着をする。



- シェルに同軸ケーブルを挿入する。  
この時、同軸ケーブルの絶縁体とアルミ箔はシェルの内側に入れて編組は、シェルの外側に被せて装着する。ピンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する。



- 圧着スリーブをスライドさせ外部導体へかぶせ圧着工具のA部で圧着させ作業を終了する。

※ 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-2.5CFA

No. 0810403

図 番 S-0811547-01

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 公称インピーダンス 75Ω  
 4 定格電流 1A

確 認	検 印	作 成

項 目	条 件	規 格
1 構造 2 形状 3 状	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 S-0811547-01))	異常のなきこと
4 電 5 気 6 的	絶縁抵抗 DC 500V 耐電圧 AC 500V 1分間 接触抵抗 DC0.1V	1000MΩ以上 異常のないこと 中心コンタクト間 5mΩ以下
7 性 能	電圧定在波比 10MHz~2150MHzにて	1.2以下
8 機 9 械 10 的 特 11 性	互換性 規格に準ずるコネクタと結合したとき ケーブル引張強度 軸方向引張力98Nにて 結合部接続強度 軸方向引張力294にて	異常なく結合すること 異常のないこと 異常のないこと

20170207

変更履歴	日 付
1	
2	
3	