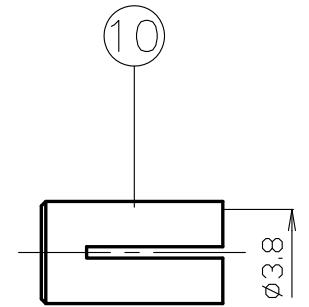
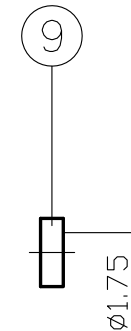
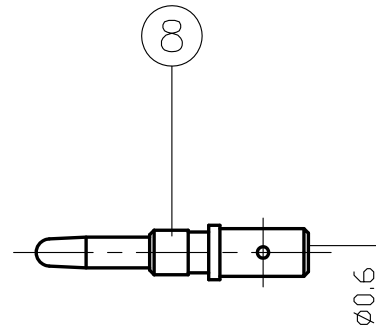
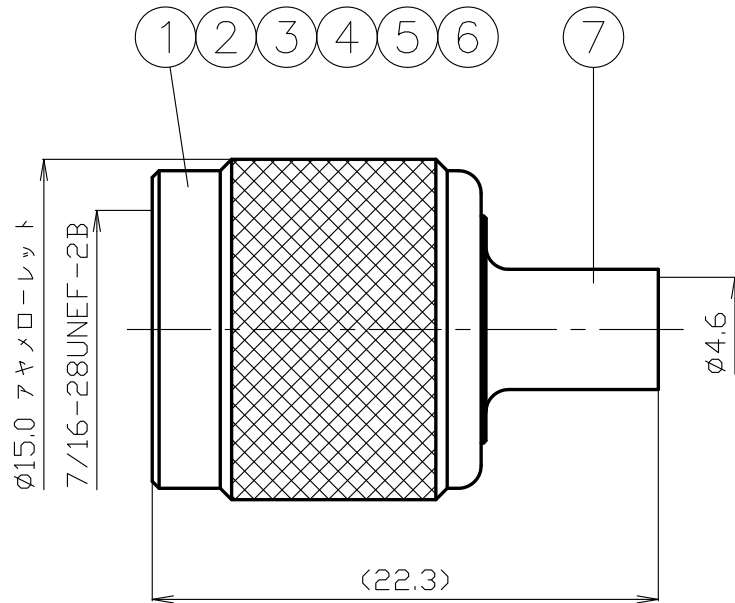




<http://www.to-conne.co.jp>
Reference Only

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。



10	割クランプ	黄銅	1	Ni	
9	テフロンスペーサー	テフロン	1	--	
8	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
7	シェル	黄銅	1	Ni	
6	平ワッシャー	黄銅	1	Ni	
5	スペーサー	ジラコン	1	--	
4	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
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	黄銅	1	Ni	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度 3/1

単位 mm

日付 2003.04.03

製図	検図	承認	確認



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

品名
TP-1.5WA

図番 Y-0411867

TP-1.5WA 取付仕様書

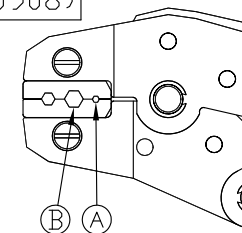
部品構成

専用圧着工具
TA-16
(本体表示：DCC 0908)

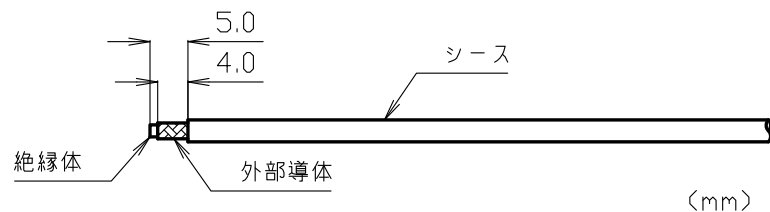
図番 Y-0411867



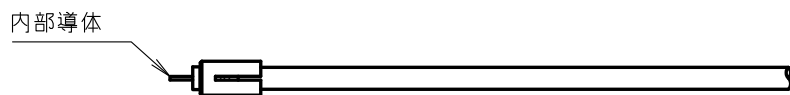
作成	確認



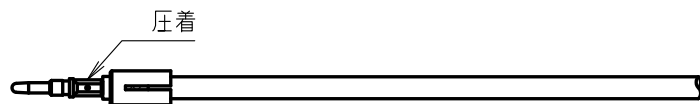
本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にすることがありますのでご了承下さい。



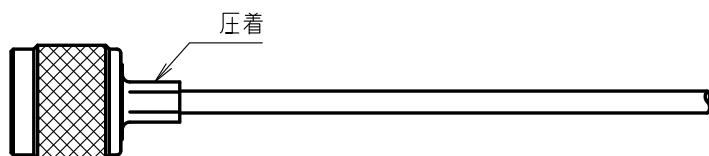
① 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。



② 外部導体を折り返し、クランプ、スパースーの順で挿入する。次に絶縁体をカッターで切り取り内部導体を出す。



③ 中心コンタクトを挿入して圧着工具のA部で圧着する。
※注意 この時中心コンタクトとスパースーの間に隙間がないこと。(装着した後に中心コンタクトが定位置に入ったかを手で軽く引っ張り、抜けないかを確認する。)



④ シェルに圧着した中心コンタクトを挿入する。(プチンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する。)次にシェルに圧着工具のB部で圧着して作業を完了する。