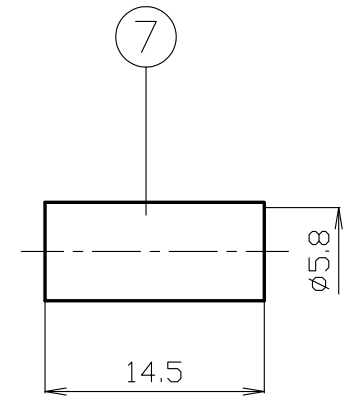
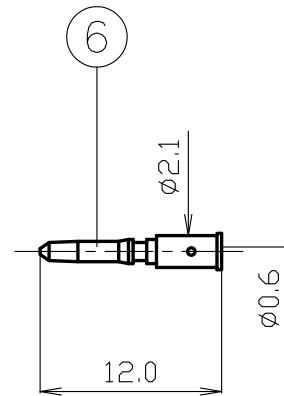
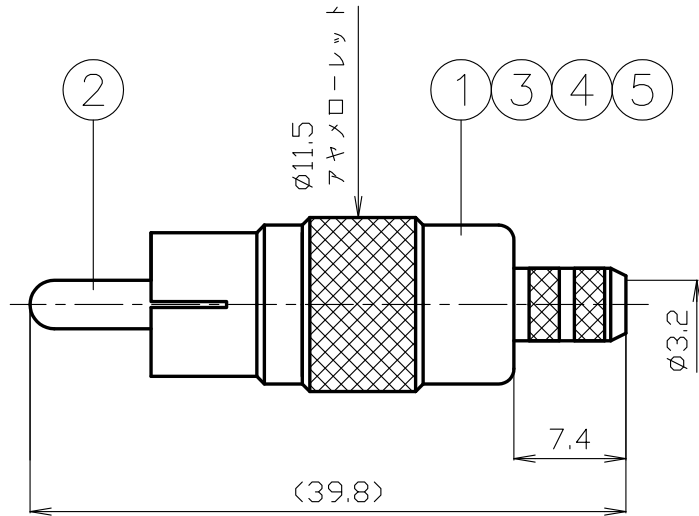




<http://www.to-conne.co.jp>
Reference Only

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。



RoHS Compliant Cd ≤75ppm

REMARKS BRASS: Cd ≤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	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni		2 / 1					品名 RP-3A
6	中心コンタクトB	黄銅	1	Au							
5	ブッシング	黄銅	1	Ni		単 位 mm					図 番 S-0910546
4	絶縁体B	デルリン	1	--							
3	絶縁体A	デルリン	1	--							
2	中心コンタクトA	黄銅	1	Au		日 付		株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.			
1	シェル	黄銅	1	Ni	1994,05,11						

RP-3A 取付仕様書

部品構成

専用圧着工具
TA-34
(本体表示：DCC 1113)

専用圧着工具
TA-35
(本体表示：53-8242)

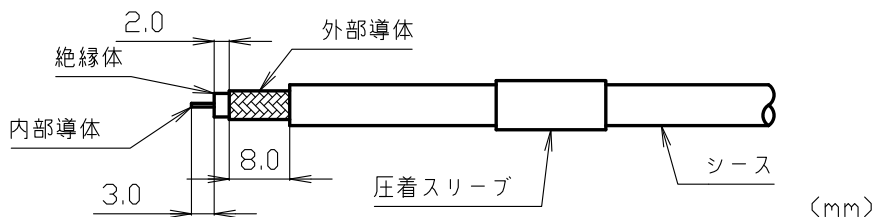
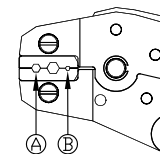
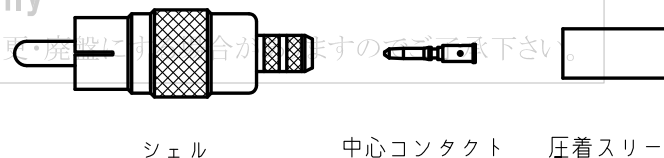
図番 S-0910546

Reference Only

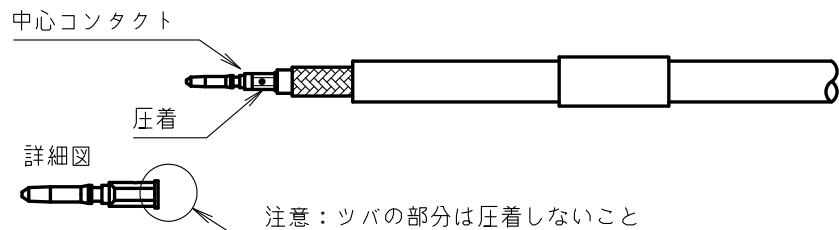
本書類の内容は改定等の場合、予告なく変更の可能性があります。最新の内容をご確認ください。



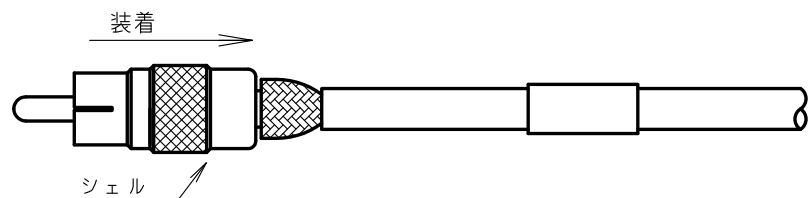
作成	確認



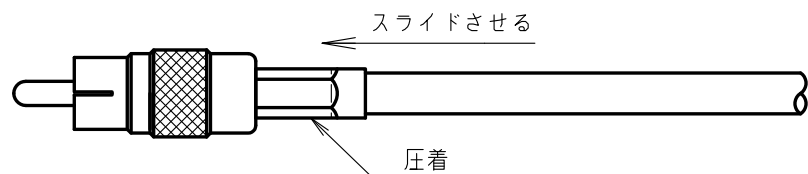
- ① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切り取る。外部導体は、後にシェルを取り付けやすくするため外側に広げておく。



- ② 中心コンタクトを内部導体に装着して圧着工具のB部で圧着をする。
注意：中心コンタクトが曲がったりしない事。
中心コンタクトのツバの部分は圧着しないこと



- ③ シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。
この時、ピンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する。



- ④ 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完了する。

◆TA-35をご使用の場合は、別紙「TA-35圧着工具 ご使用上の注意」を必ずお読みください。

2015.03.10

TA-35圧着工具 ご使用上の注意

(本体表示：53-8242)



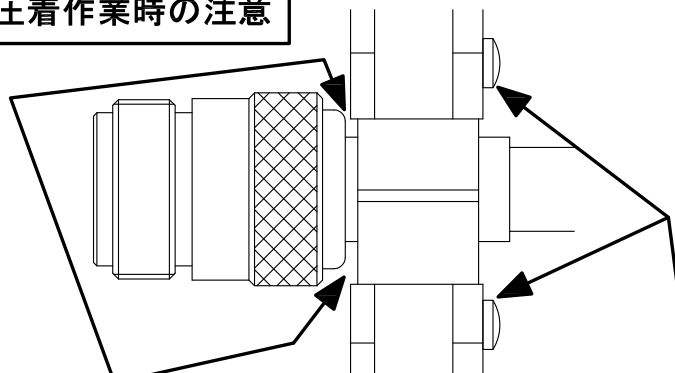
株式会社 **トーコネ**
TO-CONNE CO.,LTD.

作成 確認

◆TA-35圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

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。

圧着作業時の注意

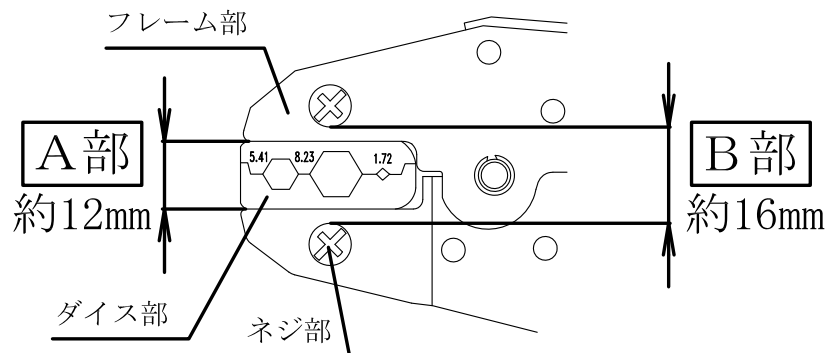


① フレーム部に当たらないように
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

A部

ダイス幅よりもフレーム部の幅が大きく、コネクタの圧着部付近が下記寸法よりも大きいコネクタは接触しないよう注意が必要です。

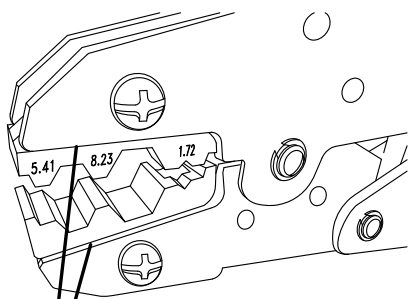
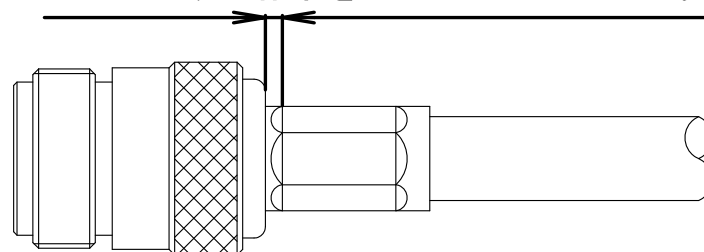


B部

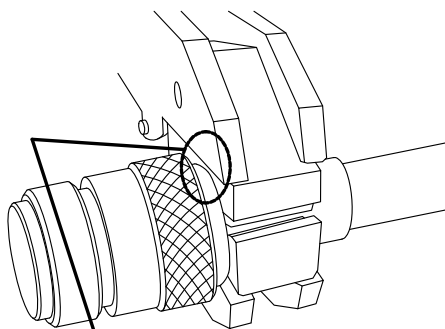
圧着部付近が16mmを超えるコネクタは圧着工具のネジ部が当たらないように、向きを変えて作業してください。

※注1

仕上がり状態で、下記範囲が1.5mm以下になるように作業をおこなってください。



フレーム部は両面共に注意すること





仕 様 書

品 名 RP-3A

No. 0910272

図 番 S-0910546

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格

EIAJ RC-5231

2 定格電圧

AC 12V

3 定格電流

AC 1A

4 使用温度範囲

-40~85°C

確 認	検 印	作 成

項 目	条 件	規 格
1 構造及び形状寸法	添付図に示す	異常のないこと
2 材 質	(図番 S-0910546)	
3 仕上げ及び表示		
4 電 絶縁抵抗	DC 500V	100MΩ以上
5 気 耐電圧	AC 500V 1分間	異常のないこと
6 的 接触抵抗	試験電流100mA以下	50mΩ以下
7 特 性		
8 機 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 械 適合ケーブル	3C-2V ・ EM-3C-2E	
10 的 特 性		
11 性		

20170208

変更履歴	日 付
1	
2	
3	