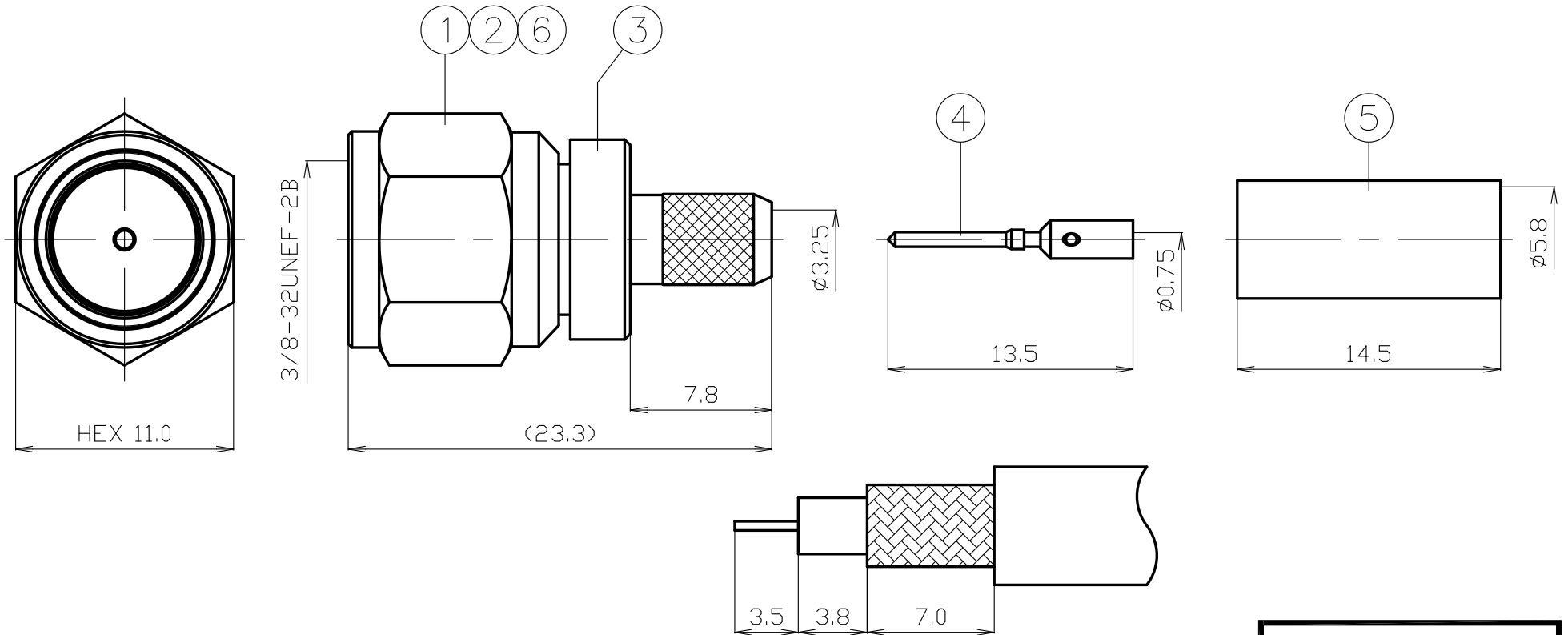




<http://www.to-conne.co.jp>

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。

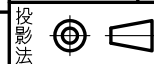


ケーブル取付図参考寸法

* 接続ナット締付け推奨トルク値は1N・mとする。

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

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-3CFA
6	ブッシング	黄銅	1	Ni							
5	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni							図番 Y-0811441-02
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au							
3	シェル	黄銅	1	Ni		単位 mm					
2	絶縁体	テフロン	1	--		日付 2001,04,02					
1	接続ナット	黄銅	1	Ni							



FP-3CFA 取付仕様書

適合ケーブル 3C-FB,3C-FV

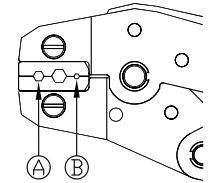
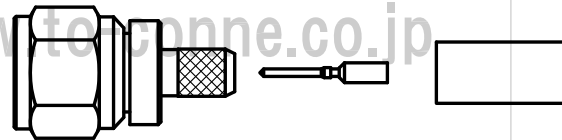
専用圧着工具
TA-34
(本体表示：DCC 1113)

図番 Y-0811441-02

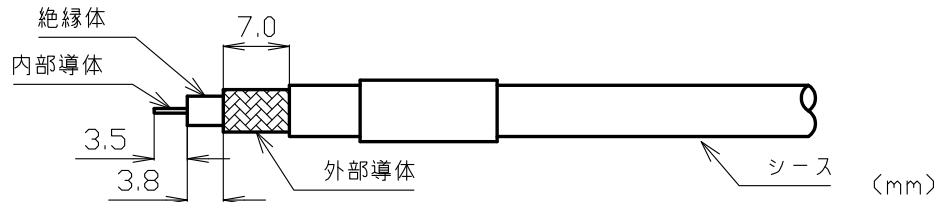


作成 確認

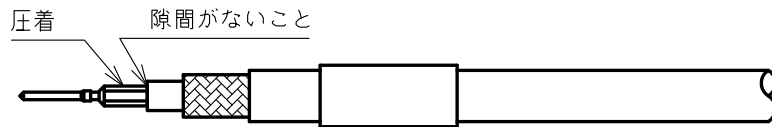
部品構成



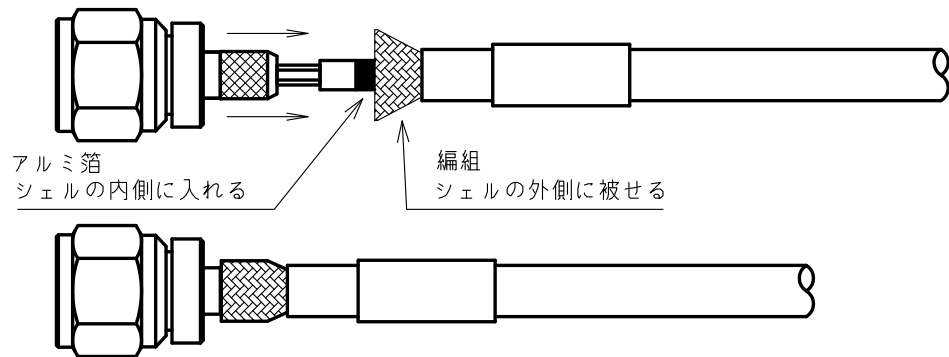
本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にする場合があります。中心ゴツク下向き圧着スリーブ



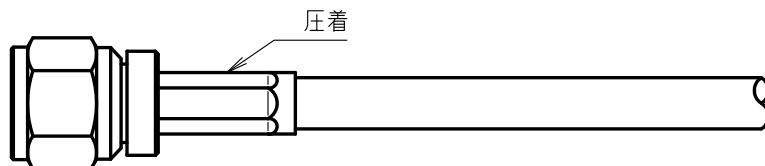
- ① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、内部導体、絶縁体、外部導体(編組、アルミ箔)、シースを図中の寸法で切り取る。



- 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。



- ③ 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。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。



- 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-3CFA

No. 0810435

図 番 Y-0811441-02

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格 JEITA 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
 5 使用温度範囲 -40~85℃

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	異常のなきこと
2		(図番 Y-0811441-02)	
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	DC0.1V	中心コンタクト間 5mΩ以下
7	電圧定在波比	10MHz~2150MHz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98N以上	異常ないこと
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	適合ケーブル	3C-FB、3C-FV	

20170222

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		