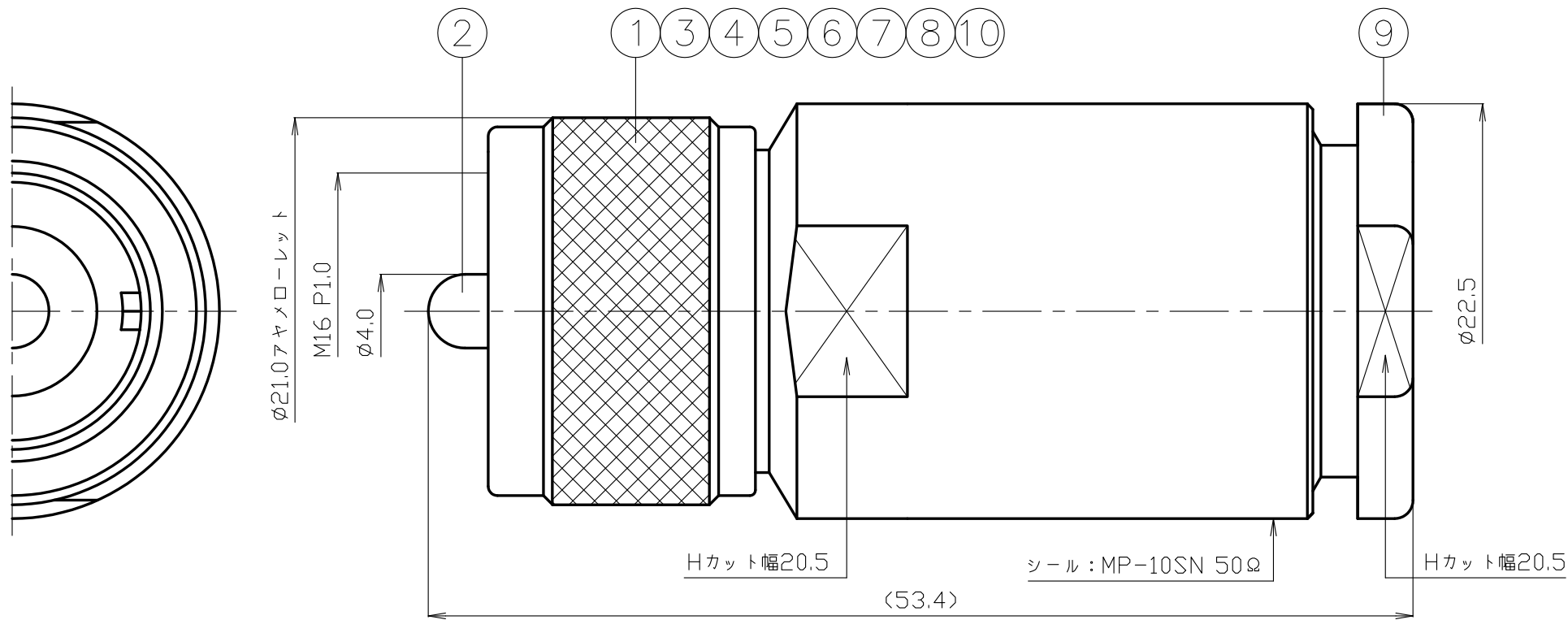




<http://www.to-conne.co.jp>

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。



10	保持リング	リン青銅	1	--	
9	締付ナット	黄銅	1	Ag	
8	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
7	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
6	クランプ	黄銅	1	Ni	
5	ブッシング	黄銅	1	Ni	
4	絶縁体	テフロン	1	--	
3	接続ナット	黄銅	1	Ag	
2	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
1	シェル	黄銅	1	Ag	
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考

尺度	3 / 1
公差	±0.1
単位	mm
日付	'91.10.03

製 図	検 図	承 認	確 認
投影法			株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.

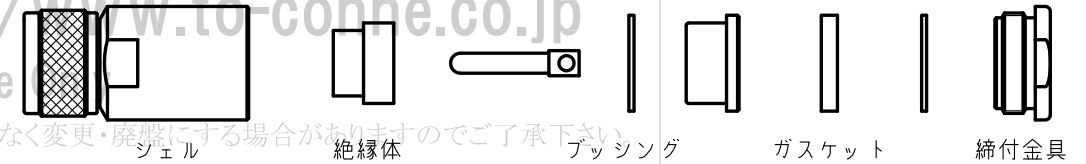
RoHS Compliant $Cd \leq 75ppm$	
REMARKS	BRASS: Cd $\leq 75ppm$ PHOSPHOR BRONZE: Pb $< 4wt\%$

品 名	MP-10SN
図 番	H-0210092

MP-10SN 取付仕様書

適合ケーブル 10D-FB、10D-SFA

部品構成



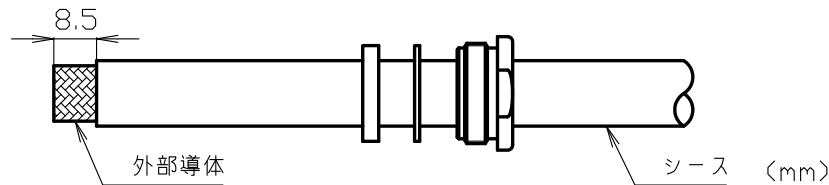
図番 H-0210092



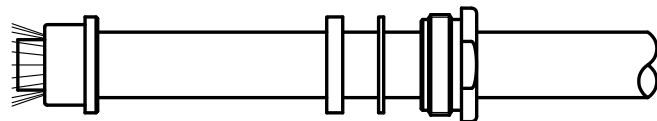
作成	確認



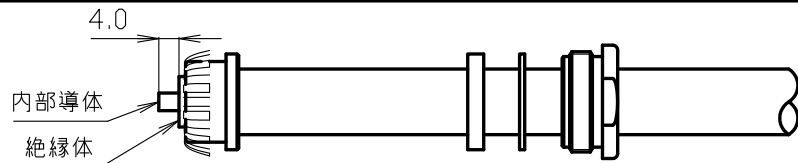
本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤になる場合がありますのでご了承下さい。



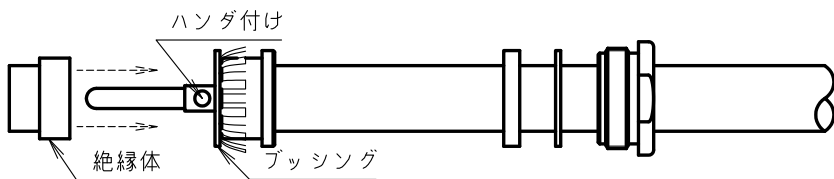
1 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



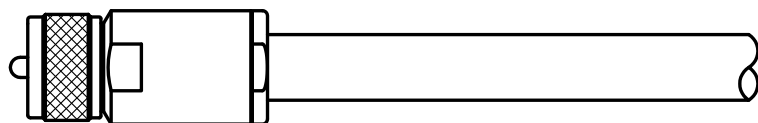
2 クランプを装着し、外部導体をほぐす。



3 クランプを装着し、外部導体を折り返して切りそろえ、アルミ箔/銅箔はたんざく状に切り折り返し、外部導体の上に撫で付ける。絶縁体を図中の寸法で切りとる。



4 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けする。そのあとブッシング、絶縁体の順に装着する。  
ハンダが盛り上がらないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が無いよう注意しながらハンダ付けを行う。  
ハンダ付け後、中心コンタクトを軽く引張り、抜けないことを確認する。



5 シェルを装着し、締付金具をスパナ等で締め付けて作業を完了する。



# 仕 様 書

品 名 MP-10SN

No. 0210035

図 番 H-0210092

株式会社トーコネ

- 定 格
- 1 参考規格 JIS C 5419
  - 2 定格電圧 AC 500V
  - 3 定格周波数 200MHz
  - 4 公称インピーダンス 50Ω

確 認	検 印	作 成

	項 目	条 件	規 格
1	構造形状 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 H-0210092)	異常のないこと
2	電 絶縁抵抗	DC 500V	100MΩ以上
3	気 耐電圧	AC 1000V 1分間	異常のないこと
4	的 接触抵抗	接触間の電圧降下は、約1kHzの交流又は直流で1mVを越えない方法にて	3mΩ以下
5	特 電圧定在波比	DC~1200MHzまで	1.2以下
6	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
7	的 結合部接続強度	軸方向引張力約294Nを加えたとき	接続ナットに異常のないこと
8	性 繰り返し動作	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ以下
9	耐 耐食性	5%塩水で連続48時間後、 コンタクトを10回抜き差しし	耐電圧は3の項を満足し 接触抵抗は50mΩ以下

20170127

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		