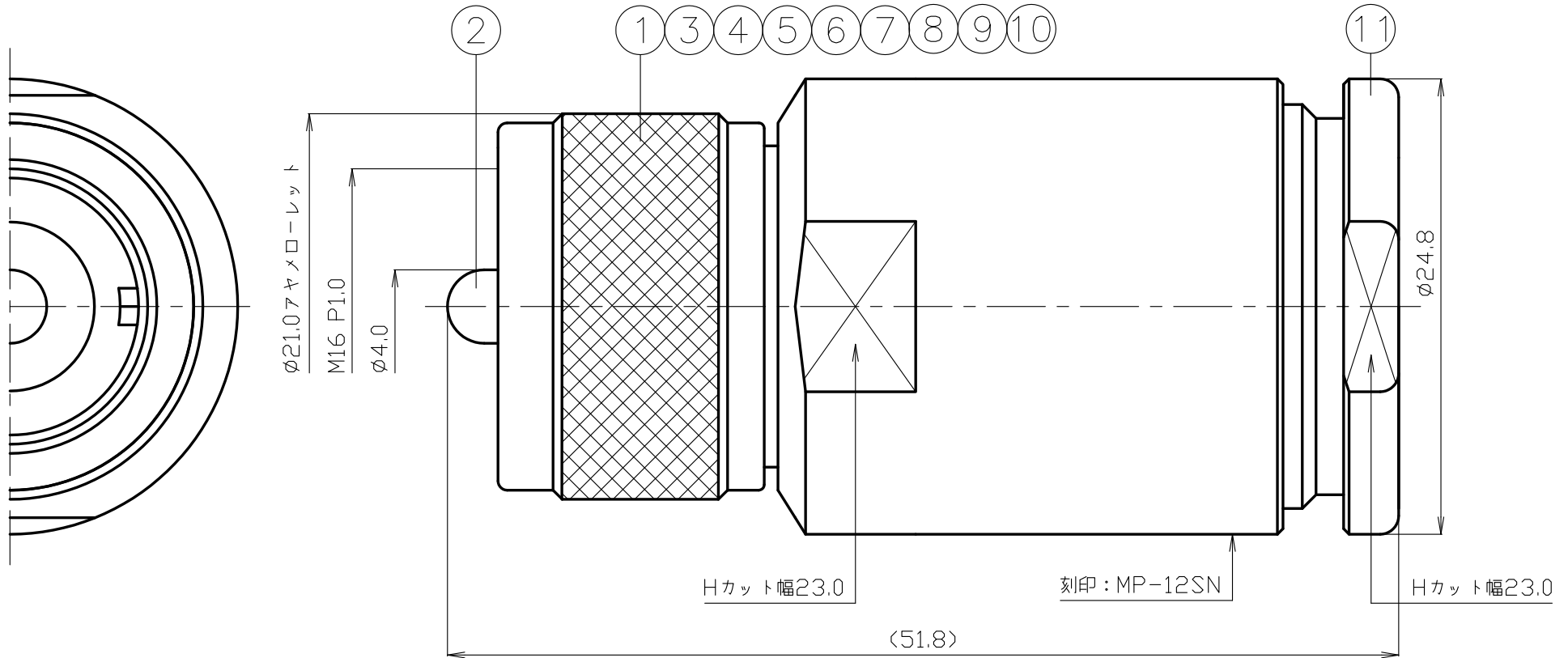




<http://www.to-conne.co.jp>

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。



11	締付金具	黄銅	1	Ag	
10	シェル	黄銅	1	Ag	
9	座金ワッシャー	黄銅	1	Ni	
8	ガスケット	シリコンゴム	1	--	16X21X4
7	クランプ	黄銅	1	Ni	
6	ブッシング	黄銅	1	Ni	
5	絶縁体	テフロン	1	--	
4	保持リング	りん青銅	1	--	
3	絶縁体	テフロン	1	--	
2	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
1	接続ナット	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	'91.11.26

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: $Pb < 4wt\%$

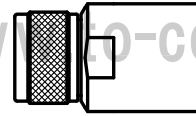
品名	MP-12SN
図番	H-0210139

MP-12SN 取付仕様書

部品構成

クランプ

ワッシャー



図番 H-0210139



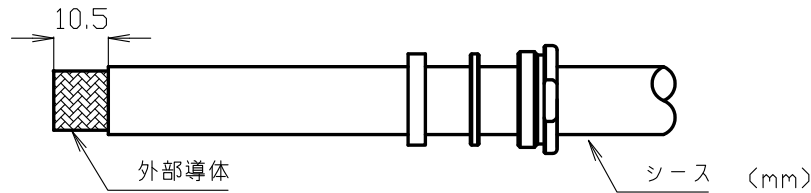
作成 確認



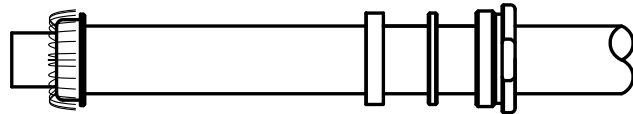
本書類の内容は、改良等のため予告なく変更・廃盤にすることがあります。ご了承ください。

ガスケット

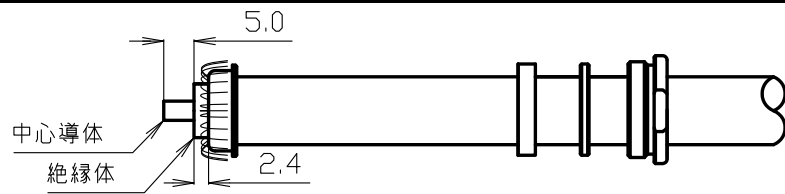
締付金具



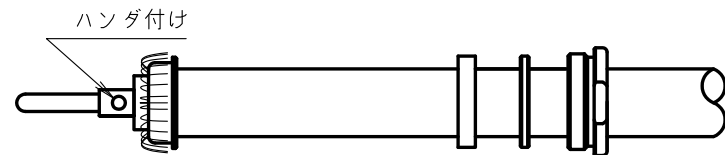
- 1 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。



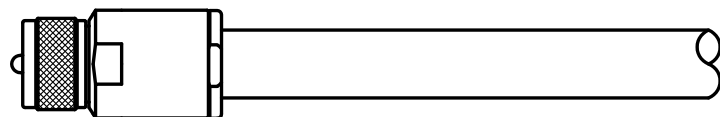
- 2 クランプを装着し、外部導体をほぐし折り返して切りそろえる。



- 3 絶縁体を図中の寸法で切りとる。



- 4 中心導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付けする。



- 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-12SN

No. 0210304

図 番 H-0210139

株式会社トーコネ

- 定 格
- 1 参考規格 JIS-C5419
 - 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 材 質 仕 上 げ 及 び 表 示	添付図に示す(図番 H-0210139)	異常のなきこと	
2				
3				
4	絶縁抵抗	DC 500V	100MΩ以上	
5	耐電圧	AC 1000V 1分間	異常のないこと	
6	的 特 性	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
7	機 械 的 特 性	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
8	的 特 性	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
9		繰り返し動作	5000回の抜き差し後	接触抵抗は10mΩ以下

20170127

変更履歴		日 付
1		
2		
3		