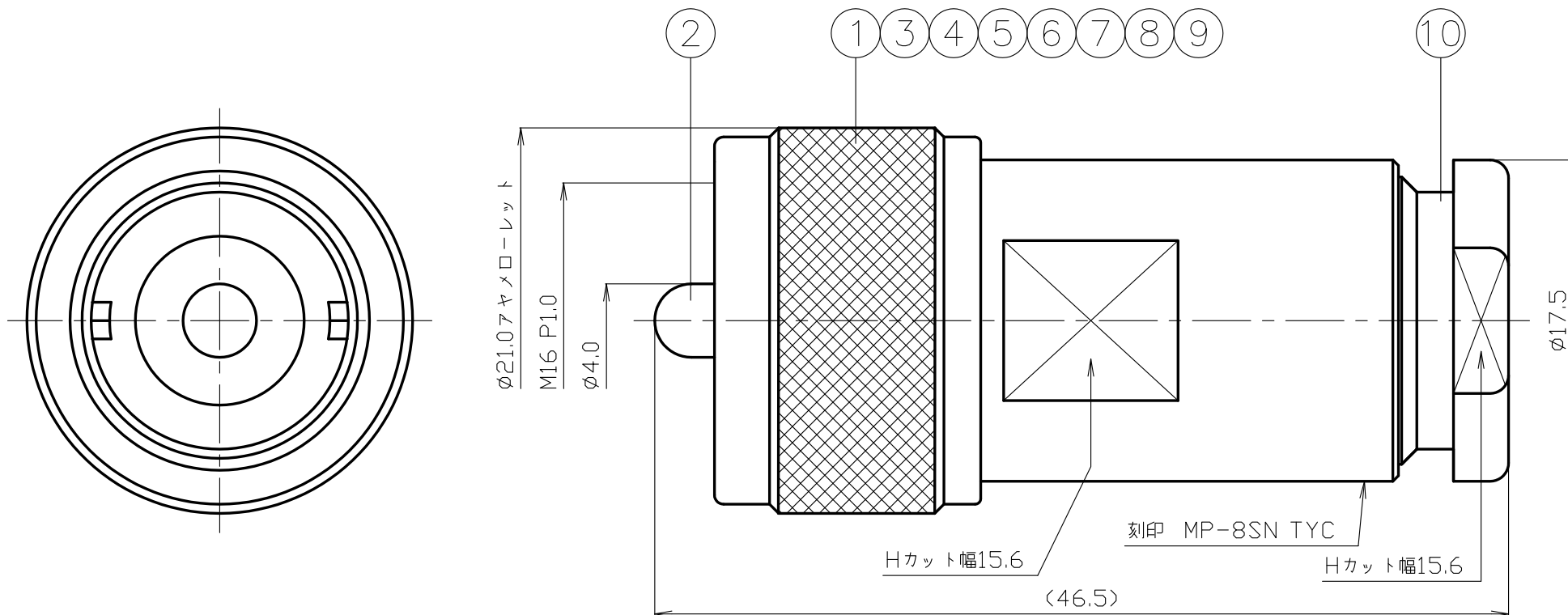




<http://www.to-conne.co.jp>

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	締付ナット	黄銅	1	Ag	
9	シェル	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	プッシング	黄銅	1	Ni	
4	保持リング	リン青銅	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
単位	mm
日付	'91.11.12

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 ≤75ppm	
REMARKS	BRASS: Cd ≤75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

品名	MP-8SN
図番	H-02043

MP-8SN 取付仕様書

部品構成

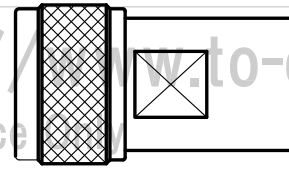
適合ケーブル 8D-FB、8D-SFA

図番 H-02043



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ください。



シェル



中心コンタクト



絶縁体

ブッシング



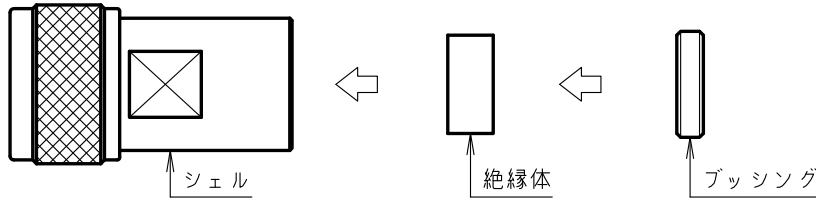
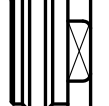
クランプ

ガスケット

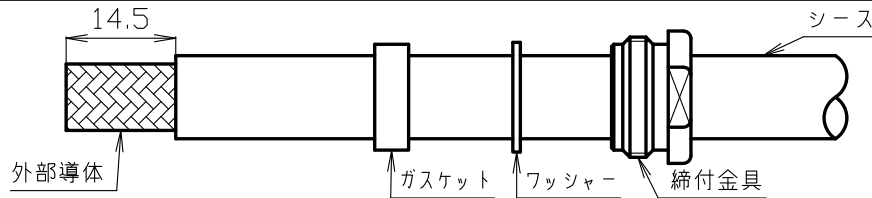


ワッシャー

締付金具

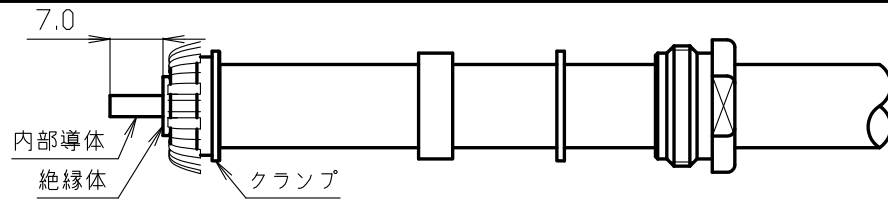


① シェルの中に、絶縁体、ブッシングの順に装着する。

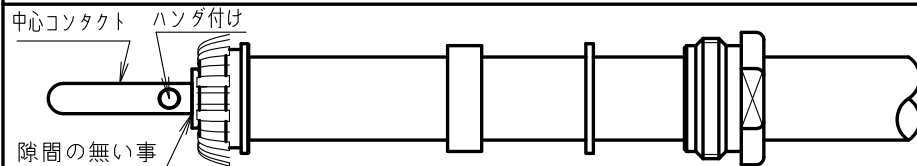


② 同軸ケーブルへ締付金具、ワッシャー、ガスケットの順に通し、シースを図中の寸法で切りとる。

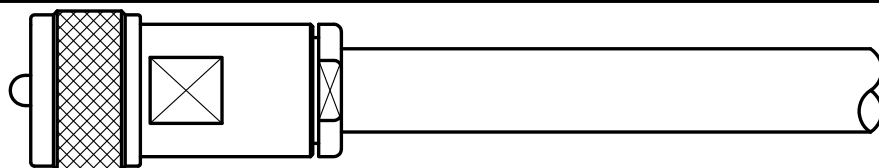
(mm)



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。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-8SN

No. 0211163

図 番 H-02043

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不整合

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-02043)	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		
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300N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

20170127

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		