

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
9	収縮チューブ	架橋シリコン	1	--	のり有り
8	インサートスリーブ	黄銅	1	Au	
7	絶縁スペーサー	テフロン	1	--	
6	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
5	本体	黄銅	1	Ni	
4	クリセント形止め輪	ステンレス	1	--	
3	スプリング	ステンレス	1	--	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	接続スリーブ	黄銅	1	Ni	

尺度 6/1
 単位 mm
 日付 2023.10.27

製図	検図	承認	確認
井 '23,10,27 出	檜 '23,10,27 澤	山 '23,10,27 本	三 '23,10,27 村

品名
 MCDP-DFL005
 図番 U-1016452



仕 様 書

品 名 MCDP-DFL005
 図 番 U-1016452
 定 格 1 公称インピーダンス 不整合
 2 定格電圧 AC250V
 3 使用温度範囲 -40℃~+85℃

No. 1012638



	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	構造及び形状寸法	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 氣 的 特 性	絶縁抵抗	1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 500V 1分間
6		接触抵抗	接触間の電圧降下は、約1kHzの交流又は直流で1mVを超えない方法にて
7	機 械 的 特 性	互換性	異常なく結合すること
8		ケーブル接続強度	軸方向引張力30N以上
9	適合ケーブル	DFL005(潤工社)	

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
三 23.11.27 村	山 23.11.27 本	栗 23.11.27 原	井 23.11.27 出

GKQM-7

MCDP-DFL005 取付仕様書

適合ケーブル DFL005(潤工社)

専用圧着工具
TA-35
(本体表示:53-8242)

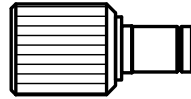
+
TA-12
ダイヤル
又は
TA-24
ダイヤル

図番
U-1016452

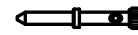
部品構成



製図	検図	承認	確認
井 '23,10,27 出	檜 '23,10,27 澤	山 '23,10,27 本	三 '23,10,27 村



本体



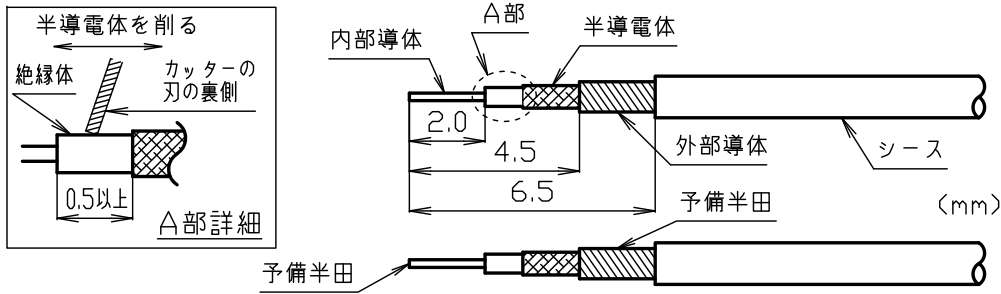
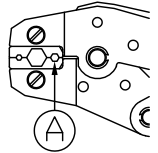
中心コンタクト



インサートスリーブ

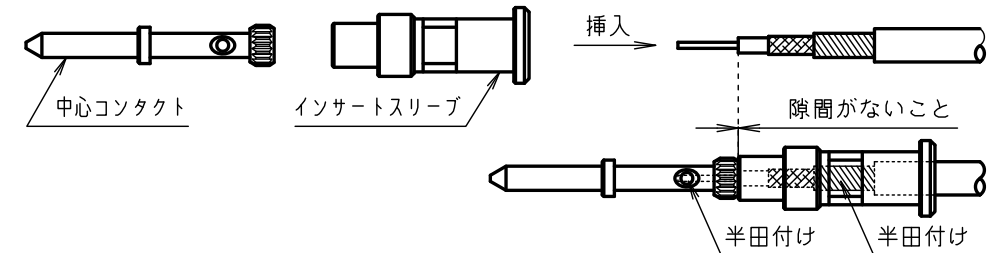


収縮チューブ



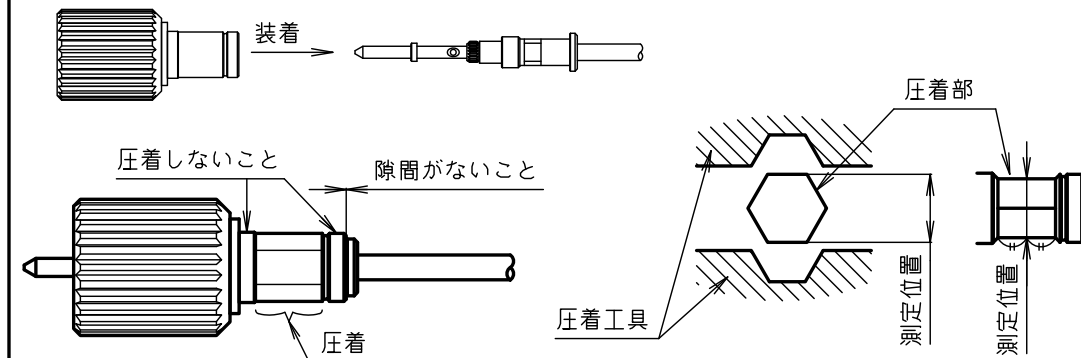
1 同軸ケーブルを図中の寸法で切り取った後、カッターの刃の裏側等で半導電体を削る(0.5mm以上削ること)

次に内部導体と外部導体に、しみる程度の予備半田をする。
予備半田後の外部導体径が、余り大きくならない事。



2 同軸ケーブルをインサートスリーブに通して、図のようにケーブルの絶縁体とインサートスリーブ先端の位置を合わせてハンダ付けを行なう。次に、中心コンタクトを装着し、中心コンタクトにハンダ付けをする。

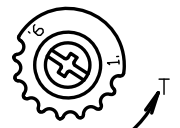
注意：中心コンタクト、インサートスリーブ間に隙間が出来ないこと。
ハンダ付け後に中心コンタクトを引張り、抜けない事を確認する。



3 本体を装着し(本体とインサートスリーブのツバ形状部に隙間がなくなるまで挿入すること)圧着工具のA部で圧着し作業を完了する。

この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して下さい。

測定位置でのクリンプハイト2.64~2.71mm



強度調節ダイヤル