

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

8	熱収縮チューブ	架橋ポリオレフィン	1	--	のり有り
7	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
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	
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考

尺度 6/1  
 単位 mm  
 日付 2023.10.27

製 図	検 図	承 認	確 認
井 出	檜 澤	山 本	三 村
'23,10,27	'23,10,27	'23,10,27	'23,10,27

投影法

株式会社 トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品 名  
 MCDP-DFL030  
 図 番 U-1016453

# 仕 様 書

品 名 MCDP-DFL030  
 図 番 U-1016453  
 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	DFL030(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-DFL030 取付仕様書

適合ケーブル DFL030(潤工社)

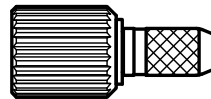
専用圧着工具  
TA-17  
(本体表示: 50-0203)

図番  
U-1016453

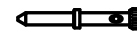
部品構成

株式会社 トーコネ  
TO-CONNE CO.,LTD.

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



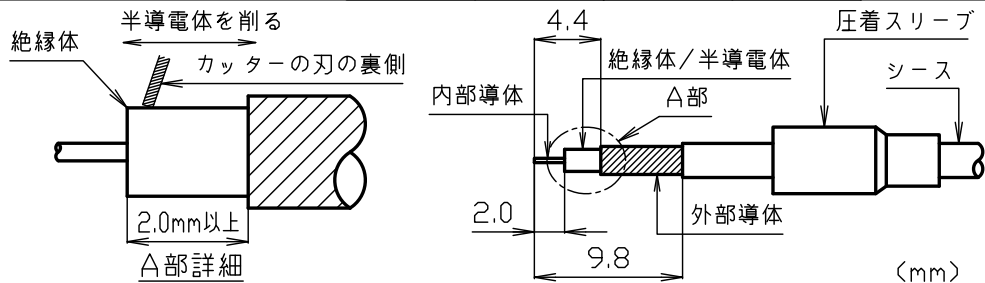
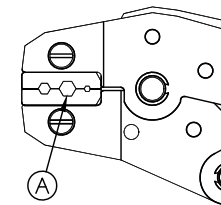
本体



中心コンタクト



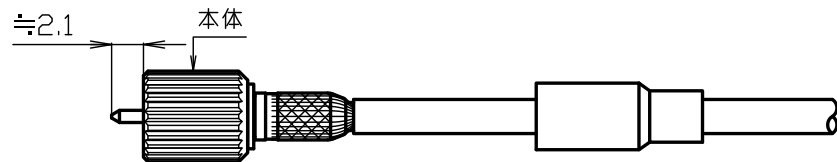
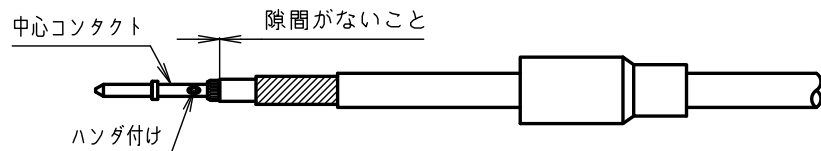
圧着スリーブ



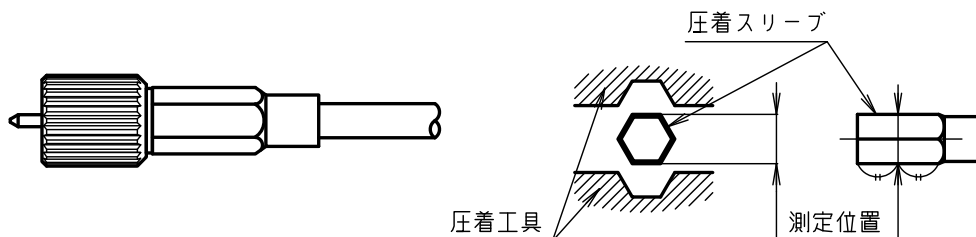
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通した後、ケーブルを図中の寸法で切り取り、カッターの歯の裏側等で半導電体を削る(2.0mm以上削る事)

2 中心コンタクトを内部導体に装着し、ハンダ付けをおこなう。ハンダが盛り上がらないように作業をおこなう。ハンダ付けの後中心コンタクトを指で軽く引張り抜けないことを確認する。

注意：中心コンタクトとケーブル絶縁体の間に隙間が無いこと。  
熱によりケーブル絶縁体に変形しないこと。



3 本体を同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。外部導体を本体に均一に被せること。コンタクト先端が図の位置に入っていることを確認すること。



4 圧着スリーブをスライドさせて外部導体へかぶせ、圧着工具のA部で圧着して作業を完了させる。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作業を行なう。

測定位置でのクリンプハイト 3.88 ~ 4.02 mm



強度調整ダイヤル