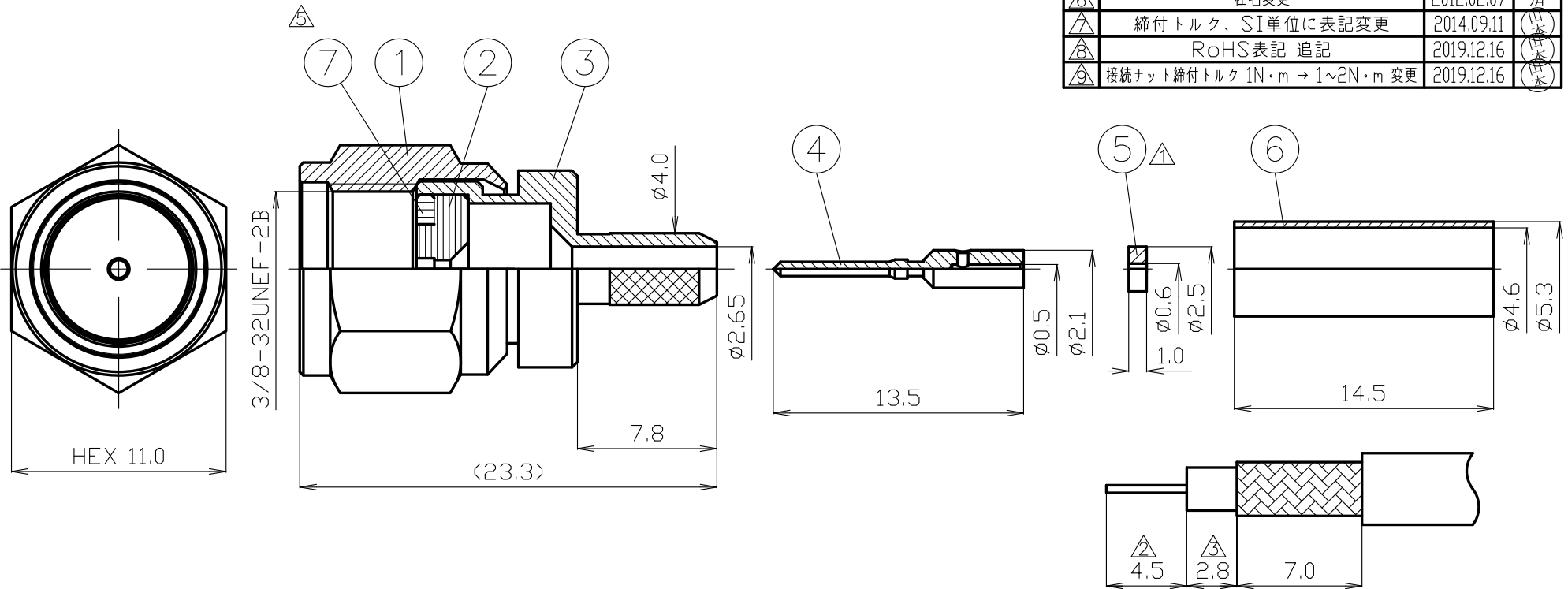


番号	変更・記事	日付	確認
△	スペーサー追加	2001,11,22	済
△	寸法 3.5 → 4.5 へ変更	2001,11,22	済
△	寸法 3.8 → 2.8 へ変更	2002,04,09	済
△	接続ナット締付けトルク値追加	2003,12,26	済
△	ブッシング追加	2004,07,07	済
△	社名変更	2012,02,07	済
△	締付トルク、SI単位に表記変更	2014,09,11	済
△	RoHS表記 追記	2019,12,16	済
△	接続ナット締付トルク 1N・m → 1~2N・m 変更	2019,12,16	済



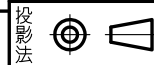
ケーブル取付図参考寸法

△△△△ ※ 接続ナット締付け推奨トルク値は1~2N・mとする。

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	単位	日付	製図	検図	承認	確認	品名
7	ブッシング	黄銅	1	Ni		mm	2001,08,08	栗原	檜澤	山本	三村	FP-2.5CFA
6	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni								
5	スペーサー	テフロン	1	--								図番 S-0811547-01
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au								
3	シェル	黄銅	1	Ni								
2	絶縁体	テフロン	1	--								
1	接続ナット	黄銅	1	Ni								



株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.

仕 様 書

品名 FP-2.5CFA
 図番 S-0811547-01
 定格 1 参考規格
 2 定格電圧
 3 公称インピーダンス
 4 定格電流

JEITA RC-5223C
 AC 150V
 75Ω
 1A

No. 0810403



項目		条件	規格
1	構造及び形状 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番:S-0811547-01)	異常のないこと
2			
3			
4	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上
5	耐電圧	AC 500V 1分間	異常のないこと
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	中心コンタクト間 5mΩ以下
7			
8	電圧定在波比	10MHzを超え 2150MHzまで 2150MHzを超え 3500MHzまで	1.2以下 1.3以下
9	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
10	械 ケーブル接続強度	軸方向引張力98N以上	異常のないこと
11			
12	結合部接続強度	軸方向引張力294Nを加えたとき	接続ナットに異常 のないこと
	接続ナット締付トルク	1~2N・m	異常のないこと
	適合ケーブル	関西通信電線 DIGITAL-2.5C-FB-TNL 四国電線 FINE CABLE(SN-S-2.5C-FB)	

変更履歴		日付
1	社名変更	2012.02.07
2	電圧定在波比「2150MHzを超え 3500MHzまで1.3以下」追記	2019.09.13
3	適合ケーブル追記	2019.09.13
4	接続ナット締付トルク 追記	2019.12.16

確 認	承 認	検 印	作 成
 三 19.12.16 村	 山 19.12.16 本	 檜 19.12.16 澤	 栗 19.12.16 原

FP-2.5CFA 取付仕様書

適合ケーブル

関西通信電線 DIGITAL-2.5C-FB-TNL
四国電線 FINE CABLE(SN-S-2.5C-FB) ⚠

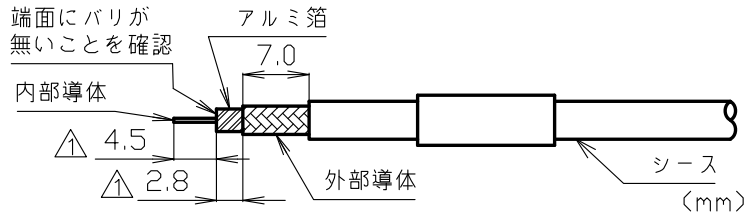
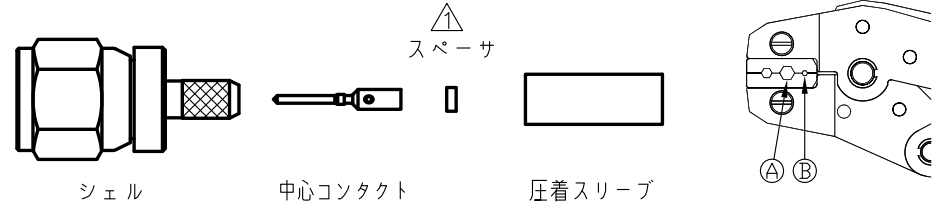
専用圧着工具
TA-16
(本体表示: DCC 0908)

図番
S-0811547-01



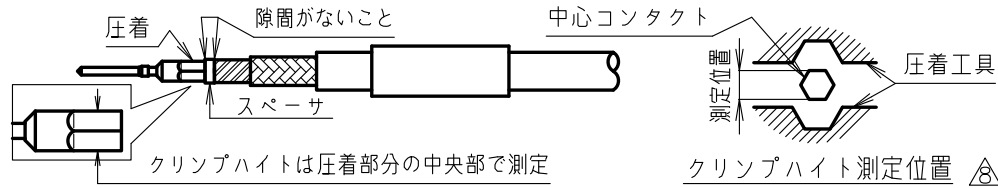
製図	検図	承認	確認
栗原 '19,12,16	檜澤 '19,12,16	山本 '19,12,16	三村 '19,12,16

部品構成

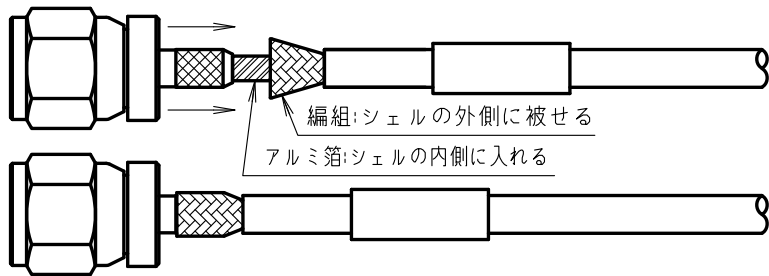


⚠	社名変更	2012.02.07	番号	変更・記事	日付
⚠	締付トルク, SI単位に表記変更/適合ケーブル追記	2014.09.11	⚠	スペーサ追加により取り付け寸法変更	2002,04,09
⚠	適合ケーブル追記 / クリンプ高さ追記	2014.09.17	⚠	接続ナット締付けトルク値追加	2003,12,26
⚠	接続ナット締付トルク 1N・m → 1~2N・m 変更	2019.12.16	⚠	手順詳細追記	2006,04,07

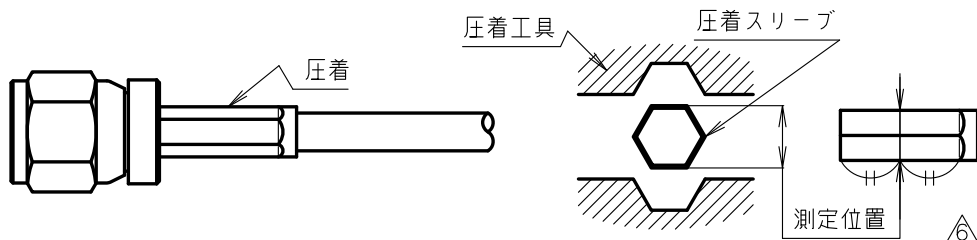
① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、絶縁体、外部導体(編組、編組上のアルミ箔)、シースを图中的寸法で切り取る。
このとき、編組下のアルミ箔のバリが無いことを確認すること。



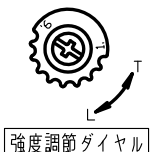
② スペーサを内部導体に挿入し中心コンタクトを装着して圧着工具のB部で圧着をする。この時、图中的位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行う。
測定位置でのクリンプ高さ 1.82mm ~ 2.05mm



③ シェルに同軸ケーブルを挿入する。
この時 同軸ケーブルの絶縁体と編組下のアルミ箔はシェルの内側に入れて、編組はシェルの外側に被せて装着する。
プチンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する。



④ 圧着スリーブをスライドさせ外部導体へかぶせ圧着工具のA部で圧着させて作業を完了する。
この時、图中的位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整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高さ 4.60~4.82mm



⚠ ※接続ナット締付け推奨トルク値は1~2N・mとする。

強度調整ダイヤル