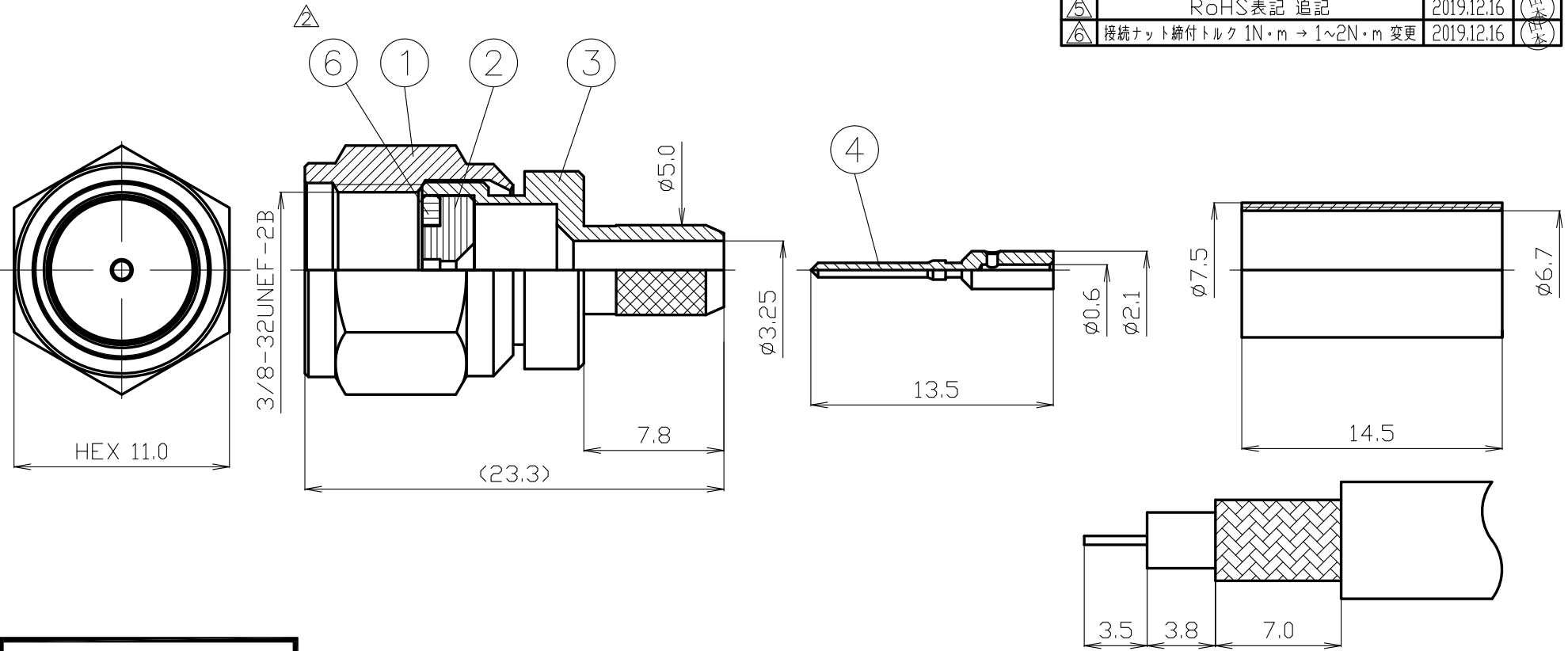


番号	変更・記事	日付	確認
△	接続ナット締付けトルク値追加	2003.12.26	済
△	ブッシング追加	2004.07.07	済
△	社名変更	2012.02.07	済
△	締付トルク、SI単位に表記変更	2014.09.11	(山)
△	RoHS表記 追記	2019.12.16	(山)
△	接続ナット締付トルク 1N・m → 1~2N・m 変更	2019.12.16	(山)



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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	尺 寸	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
7						3/1	栗	檜	山	三	FP-3CWA
6	ブッシング	黄銅	1	Ni			'19,12,16	'19,12,16	'19,12,16	'19,12,16	
5	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni			原	澤	本	村	
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au							
3	シェル	黄銅	1	Ni		単 位					
2	絶縁体	テフロン	1	--		mm					
1	接続ナット	黄銅	1	Ni		日 付					
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考	日 付	2001,09,10	投 影 法	◎ ◯ ◯ ◯	株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.	図 番 S-0811549

仕 様 書

品 名 FP-3CWA
 図 番 S-0811549
 定 格 1 参考規格 JEITA RC-5223A
 2 定格電圧 AC 150V
 3 定格電流 1A
 4 公称インピーダンス 75Ω

No. 0810422



	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	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		電圧定在波比	10MHz~2150MHzにて 1.2以下
8	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
9		ケーブル接続強度	軸方向引張力98N以上 異常のないこと
10		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
11		接続ナット締付トルク	1~2N・m 異常のないこと
12	適合ケーブル	3C-2W	

	変更履歴	日付
1	社名変更	2012. 02. 07
2	接続ナット締付トルク・適合ケーブル 追記	2019. 12. 16
3		

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-3CWA 取付仕様書

適合ケーブル 3C-2W

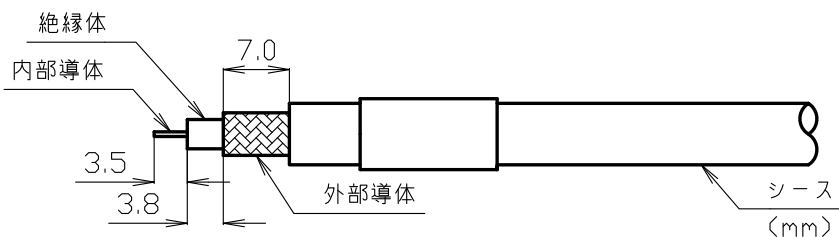
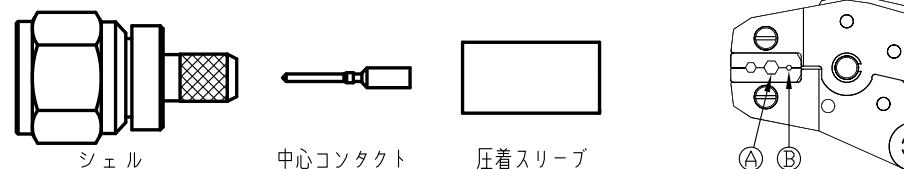
専用圧着工具
TA-34
(本体表示: DCC 1113)

図番
S-0811549

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

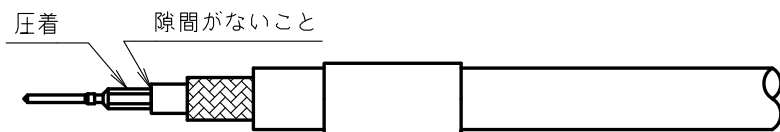


部品構成

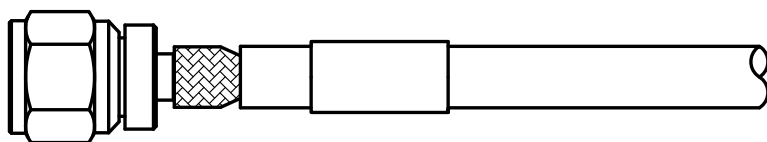


番号	変更・記事	日付
⚠	接続ナット締付けトルク値追加	2003.12.26
⚠	社名変更	2012.02.07
⚠	締付トルク、SI単位に表記変更/適合ケーブル追記	2014.09.11
⚠	接続ナット締付トルク 1N・m → 1~2N・m 変更	2019.12.16

① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、内部導体、絶縁体、外部導体、シースを图中的の寸法で切り取る。



② 中心コンタクトを内部導体に装着して圧着工具のB部で圧着をする。



③ シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。(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部で圧着させ作業を終了する。

⚠ ※ 接続ナット締付け推奨トルク値は1~2N・mとする。