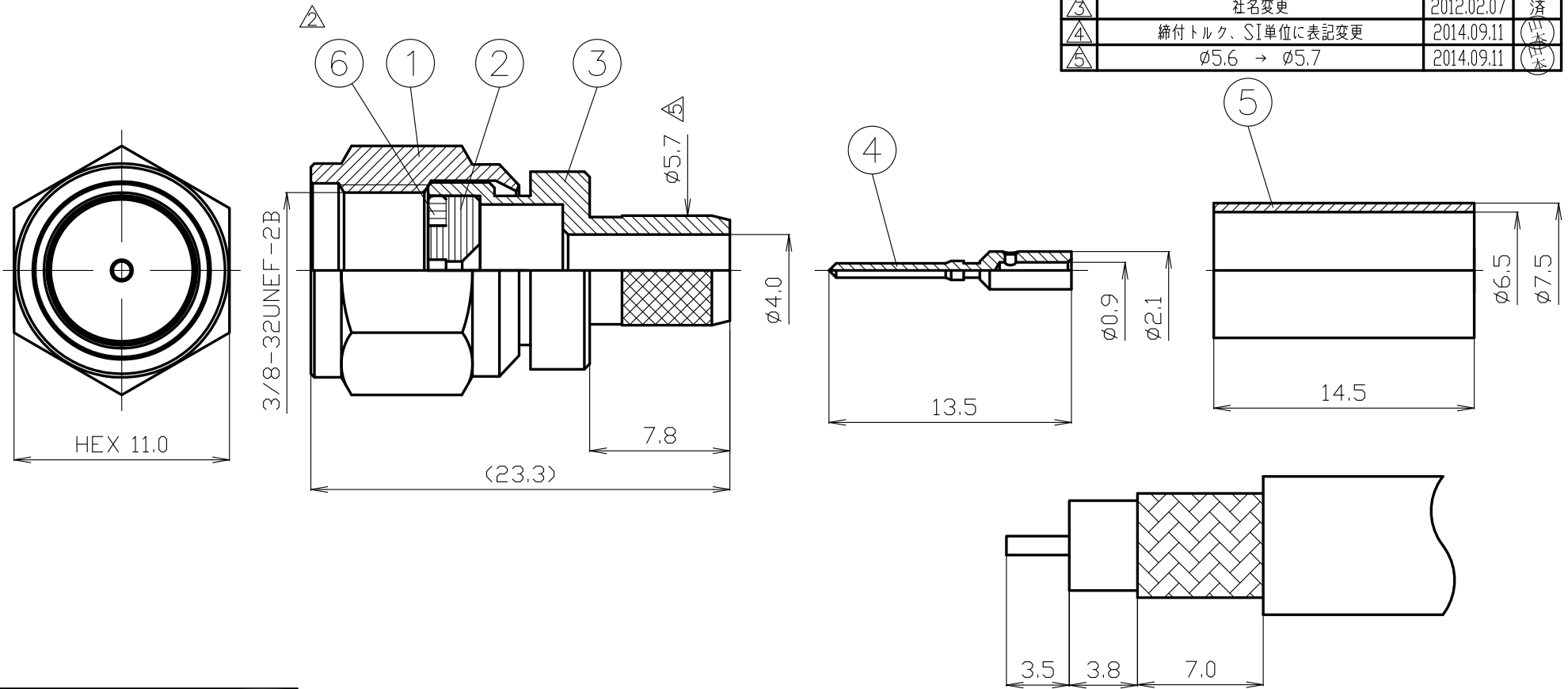


△	RoHS表記 追記	2019.12.16	(H本)
△	接続ナット締付トルク 1N・m → 1~2N・m 変更	2019.12.16	(H本)
△			

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	(H本)
△	φ5.6 → φ5.7	2014.09.11	(H本)



RoHS Compliant Cd ≤ 75ppm

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

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。

7						尺度 3/1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
6	ブッシング	黄銅	1	Ni			栗	檜	山	三	FP-4CFA
5	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni			'19,12,16	'19,12,16	'19,12,16	'19,12,16	
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au			原	澤	本	村	
3	シェル	黄銅	1	Ni		単位 mm					
2	絶縁体	テフロン	1	--		日付 2001,11,20					
1	接続ナット	黄銅	1	Ni			投影法				図番 S-0831606
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考						



仕 様 書

品 名 FP-4CFA

No. 0830454

図 番 S-0831606

定 格

1 参考規格

JEITA RC-5223A

2 定格電圧

AC 150V

3 公称インピーダンス

75Ω

4 定格電流

1A



株式会社

ト ー コ ネ

TO-CONN CO., LTD.

	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 気	絶縁抵抗	1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 500V 1分間
6	機 械	接触抵抗	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		ケーブル引張強度	軸方向引張力147Nにて 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	4C-FB、S-4C-FB、EM-S-4C-FB DIGITAL-4C-FB-TNL	

	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

GKQM-7

FP-4CFA 取付仕様書

適合ケーブル 4C-FB,DIGITAL-4C-FB-TNL,
S-4C-FB,EM-S-4C-FB

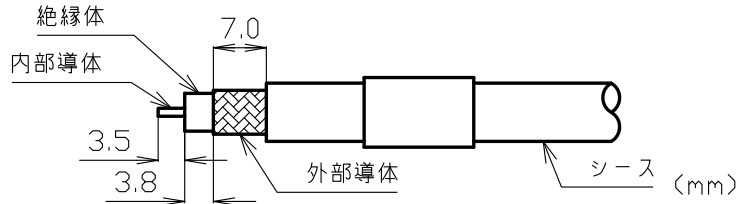
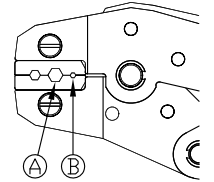
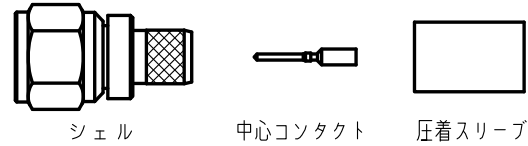
専用圧着工具
TA-34
(本体表示: DCC 1113)

図番
S-0831606

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



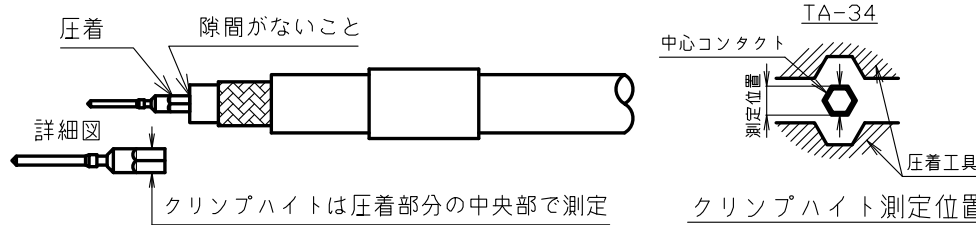
部品構成



④	締付トルク、SI単位に表記変更/適合ケーブル追記	2014.09.11
⑤	クリンプ高さ追記	2016.06.15
⑥	接続ナット締付トルク 1N・m → 1~2N・m 変更	2019.12.16
⑦		

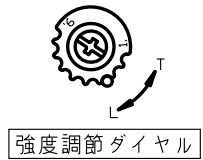
番号	変更・記事	日付
①	接続ナット締付けトルク値追加	2003.12.26
②	手順詳細追記	2006.04.07
③	社名変更	2012.02.07

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(編組、アルミ箔)、シースを図中の寸法で切り取る。

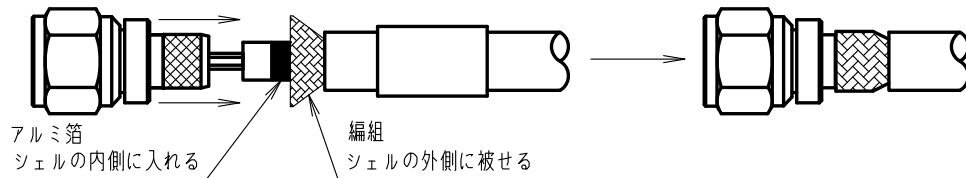


② 中心コンタクトを内部導体に装着して圧着工具のB部で圧着する。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行う。

測定位置でのクリンプ高さ 1.78mm ~ 1.97mm



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、クリンプ高さ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。

⑤ 測定位置でのクリンプ高さ6.61~6.81mm

⑥ * 接続ナット締付け推奨トルク値は1~2N・mとする。

