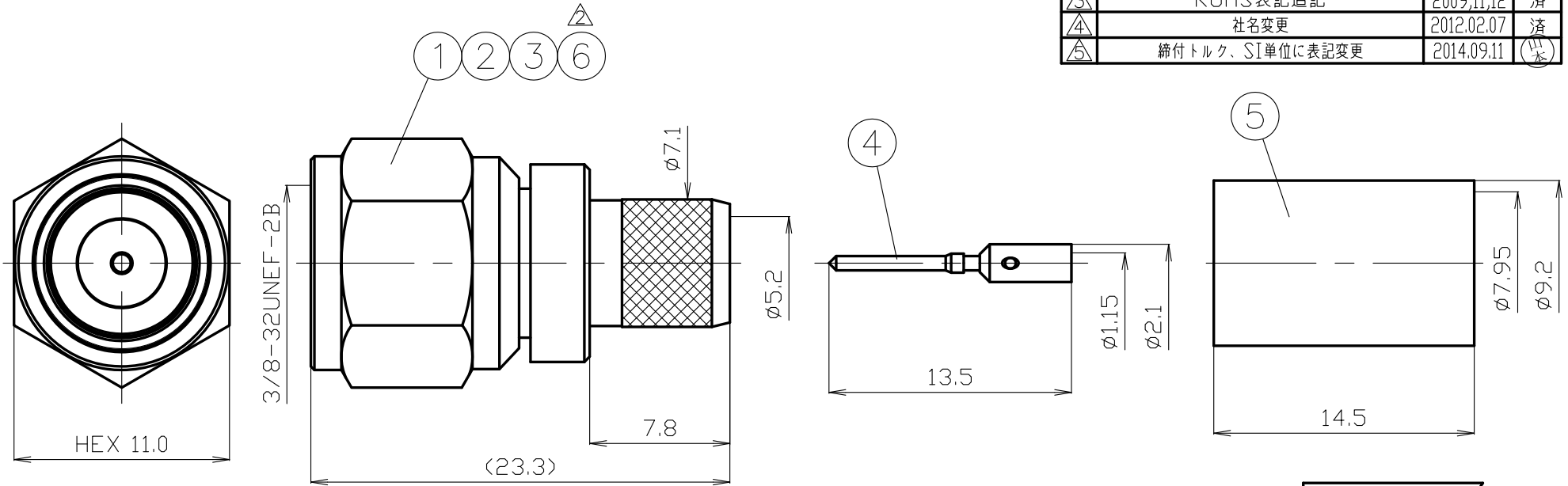


△	RoHS表記 変更	2019.12.16	(H本)
△	接続ナット締付トルク 1N・m → 1~2N・m 変更	2019.12.16	(H本)
△			

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
△	RoHS表記追記	2009.11.12	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)



ケーブル取付図参考寸法

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



△△△ \* 接続ナット締付け推奨トルク値は1~2N・mとする。

7						尺 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-5CFA
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					
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		投 影 法	◎	▲	◎	◎	図 番 Y-0811443-02



# 仕 様 書

品 名 FP-5CFA  
 図 番 Y-0811443-02  
 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-5223A  
 AC 150V  
 75Ω  
 1A

No. 0810408



	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	5C-FB、S-5C-FB、EM-S-5C-FB

	変更履歴	日付
1	社名変更	2012. 02. 07
2	ケーブル接続強度変更	2014. 06. 12
3	接続ナット締付トルク・適合ケーブル 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-5CFA 取付仕様書

適合ケーブル 5C-FB,S-5C-FB,EM-S-5C-FB

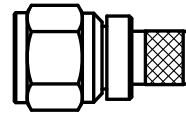
専用圧着工具  
TA-35  
(本体表示: 53-8242)

図番  
Y-0811443-02



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



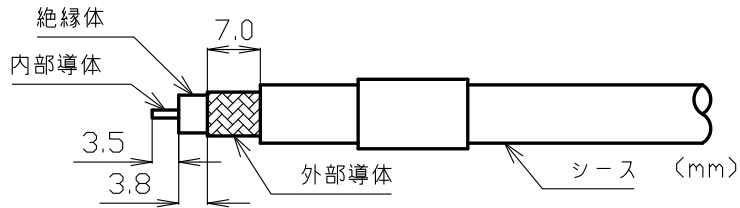
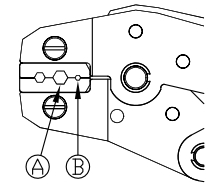
シェル



中心コンタクト



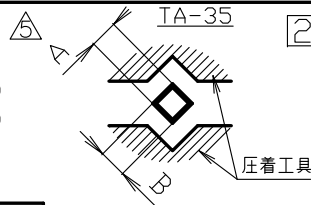
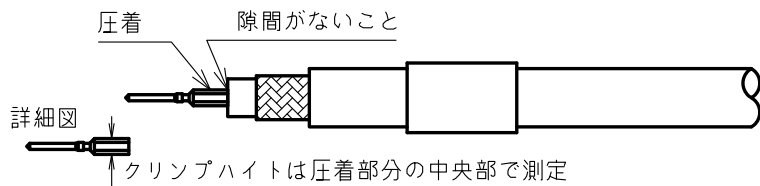
圧着スリーブ



△	クリンプ高さ 追記	2014.06.12
△	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
△		

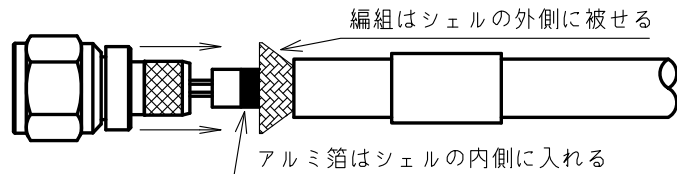
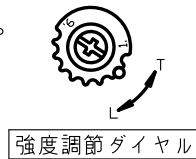
番号	変更・記事	日付
△	接続ナット締付けトルク値追加	2003.12.26
△	手順詳細追記	2006.04.07
△	社名変更	2012.02.07
△	TA-35 ご使用上の注意参照 追記	2012.11.29

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。



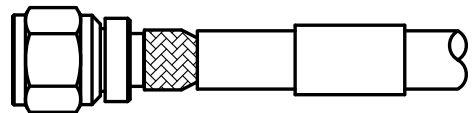
② 中心コンタクトを内部導体に装着して圧着工具のB部で圧着をする。この時図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行う。

△ TA-35に関しては(A+B)÷2の寸法を満たせるように調整する。  
測定位置でのクリンプ高さ 1.76mm ~ 1.82mm

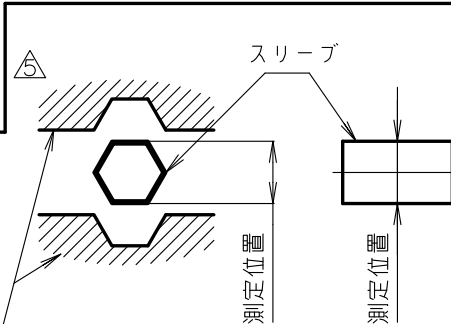
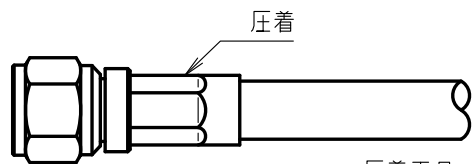


クリンプ高さ測定位置

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。

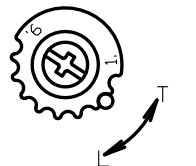


④ 圧着スリーブをスライドさせ外部導体へかぶせ圧着工具のA部で圧着させ作業を終了する。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行なう。



△ 測定位置でのクリンプ高さ 8.39~8.56mm

△ \* 接続ナット締付け推奨トルク値は1~2N・mとする。



◆TA-35をご使用の場合は、別紙「TA-35圧着工具 ご使用上の注意」を必ずお読みください。

# TA-35圧着工具 ご使用上の注意

(本体表示：53-8242)



株式会社 **トーコネ**  
TO-CONNE CO.,LTD.

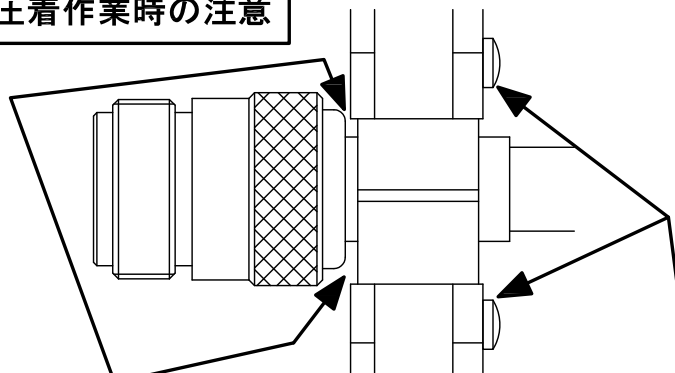
作成 確認

山  
'12,11,14  
本

檜  
'12,11,14  
澤

◆TA-35圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。  
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

## 圧着作業時の注意

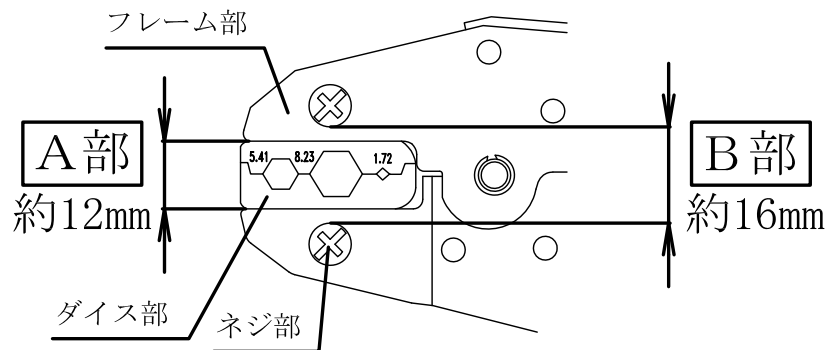


① フレーム部に当たらないように  
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意

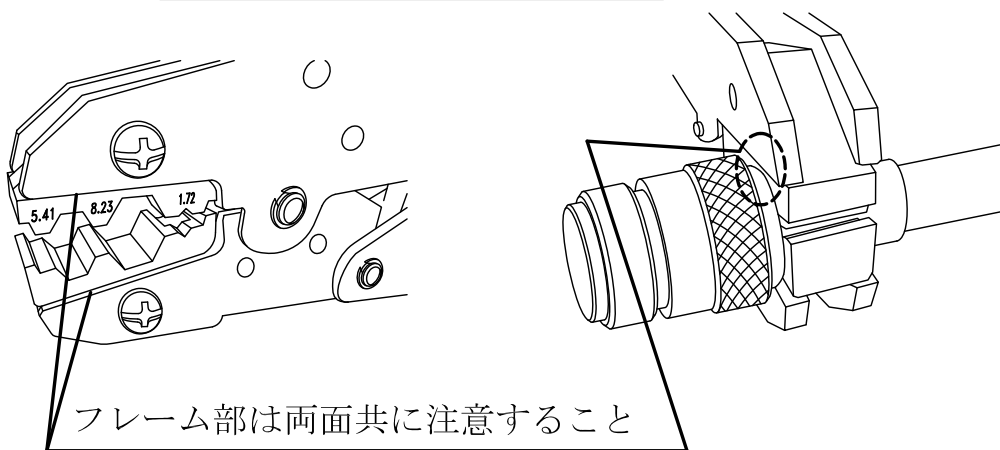
A部

ダイス幅よりもフレーム部の幅が大きく、コネクタの圧着部付近が下記寸法よりも大きいコネクタは接触しないよう注意が必要です。



B部

圧着部付近が16mmを超えるコネクタは圧着工具のネジ部が当たらないように、向きを変えて作業してください。



## ※注1

仕上がり状態で、下記範囲が1.5mm以下になるように作業をおこなってください。

