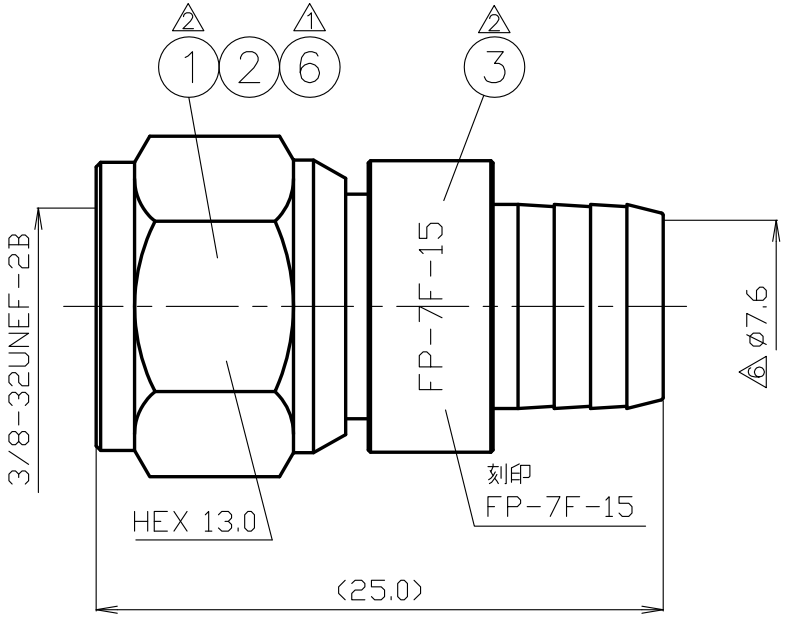
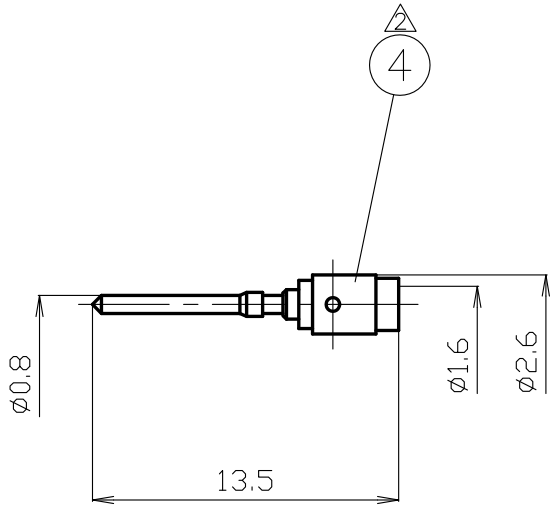
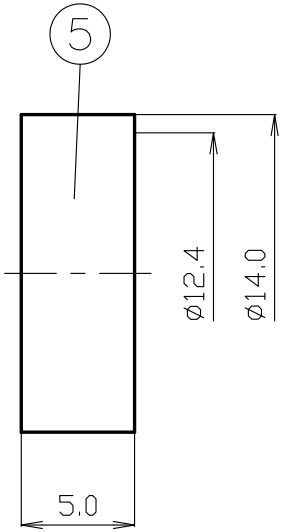
△5△7 ※ 接続ナット締付け推奨トルク値は1～2N・mとする。

番号	変更・記事	日付	確認
△1	ブッシング追加	2003,12,22	済
△2	シェル、接続ナット、中心コンタクト形状変更	2012.02.08	済
△3	RoHS表記　追記	2012.02.08	済
△4	社名変更	2012.02.08	済
△5	接続ナット推奨締付トルク　追記	2014.09.11	済
△6	図枠更新 / 材質:P.E→テフロン変更 / 寸法:φ7.8→φ7.6 変更	2018.05.28	山本
△7	接続ナット締付トルク 1N・m → 1～2N・m 変更	2019.12.16	山本







△3

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
7					
6	ブッシング	黄銅	1	Ni	
5	圧着リング	黄銅	1	Ni	
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
3	シェル	黄銅	1	Ni	
2	絶縁体 △6	テフロン	1	--	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	

尺度 3/1　単位 mm　日付 2002.03.29　投影法

製図	検図	承認	確認
栗 '19,12,16 原	檜 '19,12,16 澤	山 '19,12,16 本	三 '19,12,16 村

株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品名 FP-7F-15

図番 S-0811657

GKQM-16

仕　様　書

品　名　FP-7F-15　　No. 0810522-01

図　番　S-0811657

定　格　1 参考規格　JEITA RC-5223Aに準拠
2 定格電流　1A
3 定格電圧　AC 150V（実行値）
4 公称インピーダンス　75Ω
5 周波数範囲　2700 MHz以下
6 使用温度範囲　-40°Cから+85°C
7 使用相対湿度　85%以下

株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

	項　目		条　件（JIS C 5402）	規　格
1	構造形状	外観及び構造	4.1及び4.2による。ただし、3/8-32UNEFのねじは、FED-STD-H28を適用する。	図番　S-0811657
2		形状及び寸法	結合部寸法は図番　S-0811657による。	図番　S-0811657
3		材料	材料は、JIS C 5410の8.3.1によるほか図番　S-0811657による。	図番　S-0811657
4		仕上げ	仕上げは、JIS C 5410の8.3.2によるほか図番　S-0811657による。	図番　S-0811657
5		表示	刻印は　FP-7F-15とする。	図番　S-0811657
6	電気的特性	絶縁抵抗	5.2による。 a)試験電圧500V d.c.±50V d.c. b)結合しないコネクタの中心コンタクトと外部導体間	5000MΩ以上
7		耐電圧	5.1による。 試験電圧500V a.c.(実効値) 電圧印加個所は結合しないコネクタの中心コンタクトと外部導体間とする。	せん絡及び絶縁破壊がないこと
8		低電圧定電流下の接触抵抗	5.4による。 測定電流の種類は直流とし、測定個所は次による。 a)中心コンタクト相互間 オス中心コンタクトとメス中心コンタクト間 b)外部コンタクト相互間 オスのシェルとメスのシェル c)ケーブルとプラグ間 長さ20cmのケーブルの外部導体先端とシェル	中心コンタクト相互間 5mΩ以下 外部コンタクト相互間 5mΩ以下 ケーブル とプラグ間 10mΩ以下
9		電圧定在波比（VSWR）	5.6による。 周波数範囲　0.3MHzから2600MHz	1.3以下
10	機械的特性	互換性	規格に準ずるコネクターと結合したとき	異常なく結合すること
11		結合部接続強度	6.8による。 引張り力：294N	軸方向 接続ナットが外れたり異常な変形がないこと
			オス結合部とメス結合部を結合させ、シェル相互間に0.49N・mのトルクを加える。	回転方向 接続ナットが外れたり異常な変形がないこと

仕　様　書

品 名　FP-7F-15　　No. 0810522-01

	項　目		条　件	規　格
12	機械的特性	ケーブルクランプ部の引張強度	6.29による。（JIS C 5402） プラグをケーブルに通常使用する方法で取り付けた後ケーブルとプラグ間に0.294 N・mのトルクを加える。 引張り力：245N	軸方向 ケーブルがプラグから外れないこと
13		繰り返し動作	6.3による。（JIS C 5402） オスコネクタとメスコネクタを接続構造を含めた状態で結合・離脱を繰り返す。 a)動作回数　500回 b)試験速度　毎分12回以下	接触抵抗 中心コンタクト間10mΩ以下 外部導体間10mΩ以下
14		接続ナット締付トルク	1～2N・m	異常のないこと
15		適合ケーブル	7C-FB、S-7C-FB	

	変更履歴	日付
1	電圧定在波比（VSWR） 0.3MHzから2600MHz 1.2以下 → 0.3MHzから2600MHz 1.3以下	2005.05.09
2	社名変更	2012.02.07
3	互換性・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

GKQM-7

FP-7F-15　取付仕様書

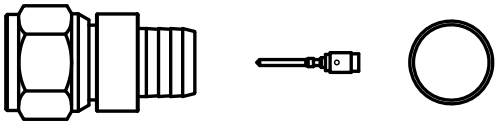
図番　S-0811657

株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

製図	検図	承認	確認
栗 '22,04,15 原	檜 '22,04,15 澤	山 '22,04,15 本	三 '22,04,15 村

適合ケーブル　7C-FB,S-7C-FB

部品構成

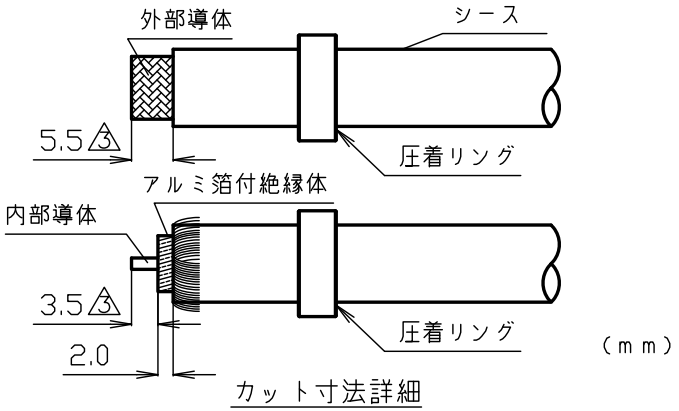


推奨圧着工具

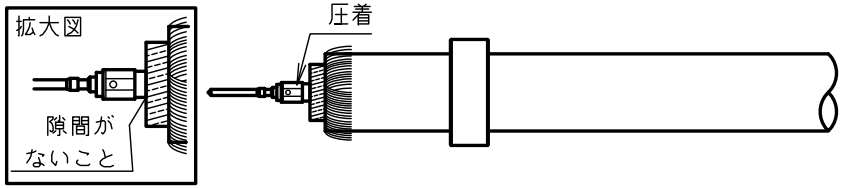
・マーベル製　MH-7C
　圧着リング　7C

・ジェフコム製　ND-357
・HOZAN製　P-716
　中心コンタクト　2.6
　圧着リング　7C　△5

番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.02.07	山本
△2	接続ナット推奨締付トルク　追記/適合ケーブル追記	2014.09.11	山本
△3	ケーブルカット寸法 6.0 → 5.5 / 4.0 → 3.5 変更	2017.01.31	山本
△4	接続ナット締付トルク 1N・m → 1~2N・m 変更	2019.12.16	山本
△5	推奨圧着工具：HOZAN製　P-716 追記	2022.04.15	山本

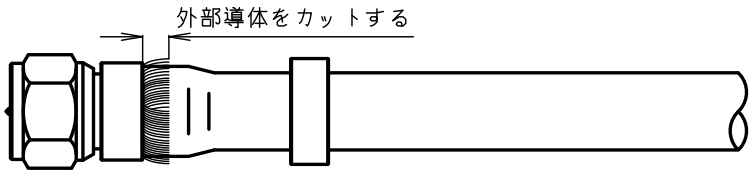


1　同軸ケーブルへ圧着リングを通しシースを図中の寸法で切り取る。
次に外部導体を折り返して、アルミ箔付絶縁体を図中の寸法で切り取る。

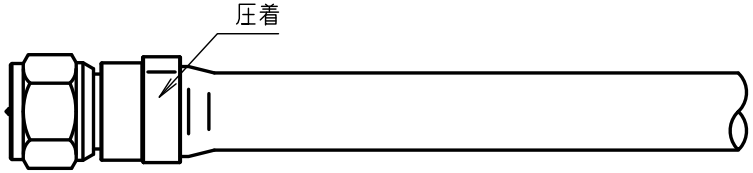


2　中心コンタクトを内部導体に装着し圧着工具 2.6 の部分で圧着する。
（マーベル製工具の場合、ダイスの六角部(小)にて圧着）

注意　1　中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと
2　アルミ箔が中心コンタクトと接触していないか確認すること
3　ND-357を使用する場合、中心コンタクトの横穴は圧着しないこと



3　シェルを同軸ケーブルの外部導体とアルミ箔の間に入るように装着する。
中心コンタクトが定位置に入ったことを確認して、外部導体を
カットする。



4　圧着リングを図の位置にスライドさせ、図の位置で圧着を行い、作業を完了する。
△5（ジェフコム製・HOZAN製・マーベル製ともに「7C」表記の部分で圧着を行う）

△4 ※ 接続ナット締付け推奨トルク値は1~2N・mとする。

GKQM-15