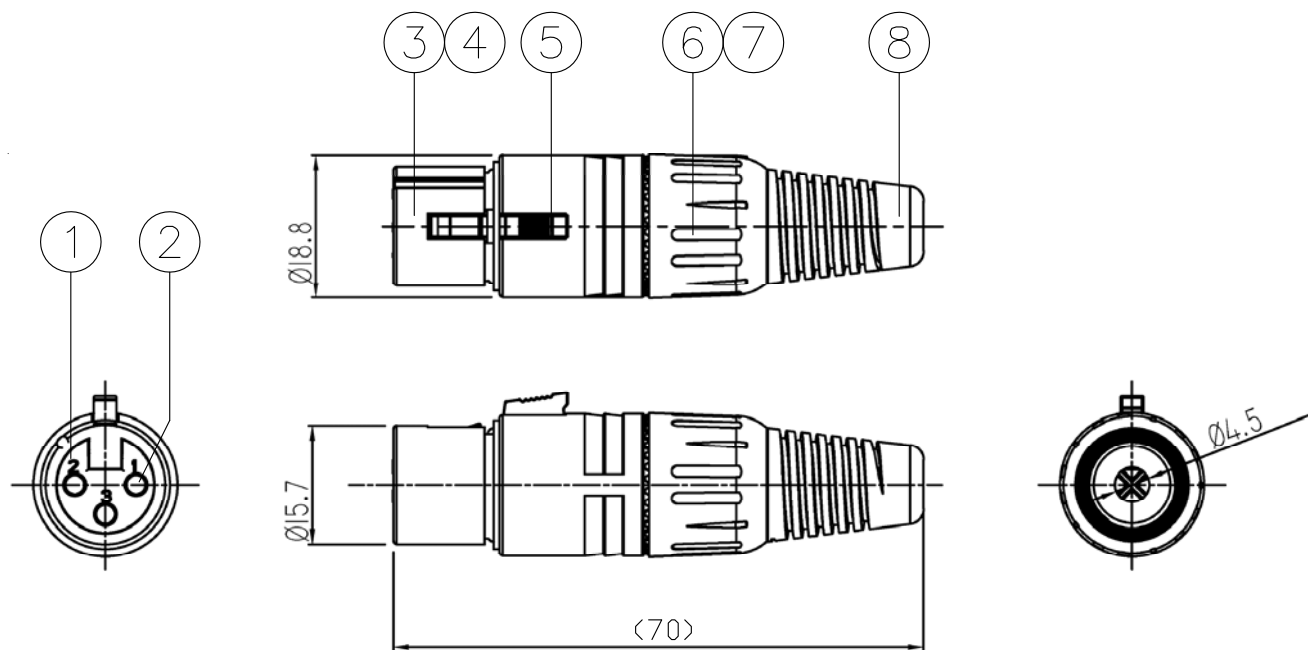




RoHS Compliant

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
8	カバーブーツ	TPV(黒)	1	--		1 / 1	渡邊 '16,08,01 直弘	檜 '16,08,01 澤	山 '16,08,01 本	三 '16,08,01 村	MC-3J-C
7	カバー	POM(黒)	1	--							
6	インナーカバー	POM(黒)	1	--		単位 mm	投影法	株式会社 トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.			図 番 Y-0724812
5	ラッチボタン	亜鉛ダイカスト	1	Ni							
4	固定用板バネ	SKD-5	1	--		日付 2016.08.01					
3	シェル	亜鉛ダイカスト	1	Ni							
2	コンタクト端子	リン青銅	3	Au							
1	絶縁体	PBT(黒)	1	--							

仕 様 書

品 名 MC-3J-C

No. 0721825

図 番 Y-0724812

株式会社トーコネ

1 定格電圧

AC125V

2 定格電流

15A(AC125V時)

確 認	検 印	作 成
山 16.08.08 本	檜 16.08.08 澤	渡邊 16.08.08 直弘

	項 目	条 件	規 格
1	構造 形状	構造及び形状寸法 材 質 (図番 Y-0724812) 仕上げ及び表示	異常のないこと
2			
3			
4	電 氣 的 特 性	絶縁抵抗	DC 500V 1000MΩ以上
5		耐電圧	DC 1000V 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を越えない方法にて 各コンタクト 5mΩ以下
7		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
8	機 械 的 特 性	嵌合耐久性	適合コネクタにて、2000回の挿抜 異常のないこと
9			
10	耐 候 性	ハンダ耐熱性	手半田：コテ先温度370℃±5℃にて 3秒±1秒印加にて 異常のないこと

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

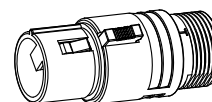
MC-3J-C 取付仕様書

図 番 Y-0724812

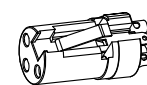


作 成	確 認
栗 '16.11.29 原	山 '16.11.29 本

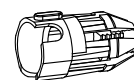
部品構成



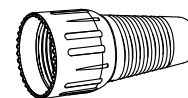
シェル



コンタクト端子部品



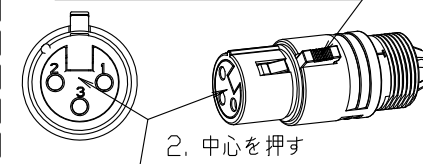
インナーカバー



カバー・ブーツ

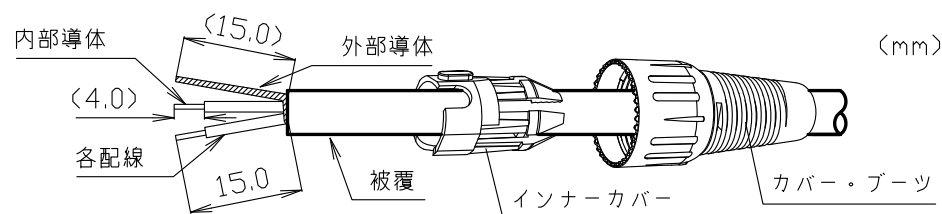
◎コンタクト端子部品 取出し方

1. ラッチボタンを押下しながら



2. 中心を押す

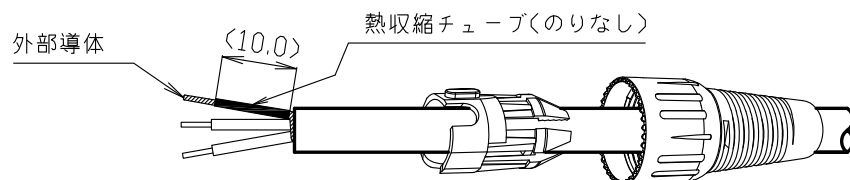
φ3.0mm位の竹串等を利用し、平らな面で押し出す



番号	変更・記事	日付
△	コンタクト半田付け関連 変更・追記	2016.11.29

- 1 インナーカバーとカバー・ブーツをケーブルに通す。
ケーブルの被覆を図中の寸法で剥き、外部導体・各配線を図の
ようにほぐし、外部導体は1本に燃っておくこと。
各配線の内部導体は図中の寸法で剥くこと。

※配線を覆っている糸などがある場合は切り取って下さい。



- 2 外部導体根元から、熱収縮チューブを図中の寸法で被せ収縮させ
る。

- 3 各コンタクト・アースラグ端子に対してハンダ付けを行う。
注意：ハンダが盛り上がりすぎない様に気をつけること。
絶縁体が溶けないようにハンダ付けを行うこと。
ケーブルを軽く引張り抜けかないか確認すること。

ハンダ付け後、※1のようにインナーカバーをセットする。

- △※配線種類・接続機器によって結線方法が複数あるので、
接続先に合わせた結線で取付けすること。

- 4 コンタクト端子部品等をシェルの溝に向きを合わせて装着後、
カバー・ブーツを手で締め込み固定する。
最後にケーブルを軽く引張り固定具合を確認すること。

