

10	カバー	PVC(黒)	1	--	
9	シェル	亜鉛ダイカスト	1	Ni	
8	ケーブルクランプ	亜鉛ダイカスト	1	Ni	
7	留ネジB	鉄	2	Ni	
6	留ネジA	鉄	1	Ni	
5	ラッチボタン	亜鉛ダイカスト	1	Ni	
4	アースラグ端子	黄銅	1	Ni	
3	インナーシェル	リン青銅	1	Ni	
2	コンタクト端子	リン青銅	4	Au	
1	絶縁体	PBT(灰)	1	--	
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考

尺 度 1 / 1
 単 位 mm
 日 付 2016.08.05

製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '16.08.05 直弘	檜 '16.08.05 澤	山 '16.08.05 本	三 '16.08.05 村

RoHS Compliant

品 名
 MC-4J
 図 番 Y-0724816

仕 様 書

品 名 MC-4J

No. 0721829

図 番 Y-0724816

株式会社トーコネ

1 定格電圧

AC125V

2 定格電流

10A(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	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 Y-0724816)	異常のないこと
2			
3			
4	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
9			
10			
10	ハンダ耐熱性	手半田：コテ先温度370°C±5°Cにて 3秒±1秒印加にて	異常のないこと

GKQM-19-1

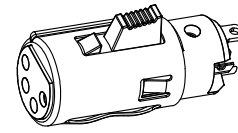
	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

MC-4J 取付仕様書

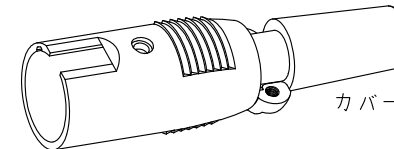
部品構成

留ネジA

留ネジB



コンタクト端子部品



シェル

カバー

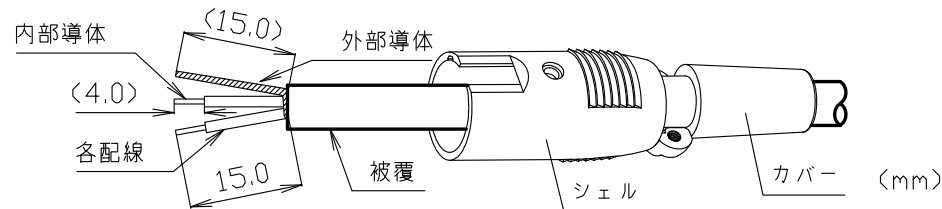


ケーブルクランプ

図番 Y-0724816



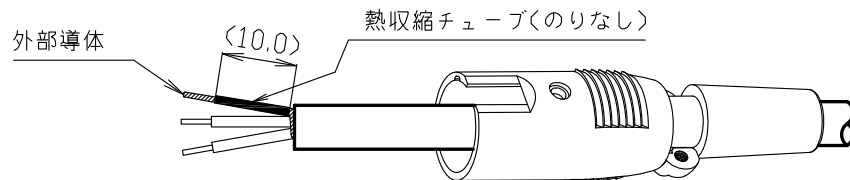
作成	確認
栗原	山本
'16,11,29	'16,11,29



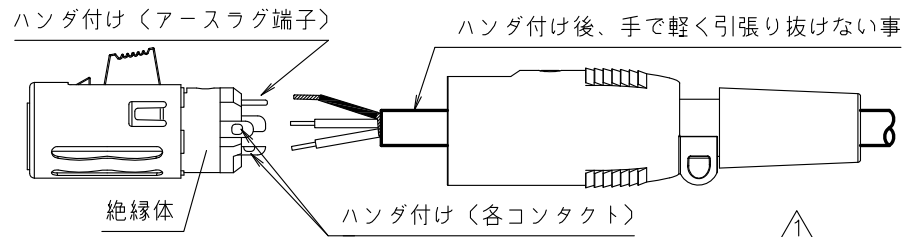
番号	変更・記事	日付
▲	コンタクト半田付け関連 変更・追記	2016.11.29

- 1 シェルとカバーをケーブルに通す。
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本に撚っておくこと。
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。

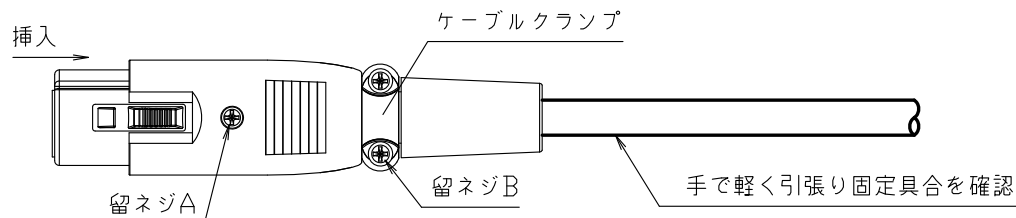


- 2 外部導体根元から、熱収縮チューブを図中の寸法で被せ収縮させる。



- 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：ハンダが盛り上りすぎないように気をつけること。
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ないか確認すること。

▲※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をシェルに装着後、留ネジAを締め固定する。その後ケーブルクランプを取付けし留ネジBで締付ける。最後にケーブルを軽く引張り固定具合を確認すること。