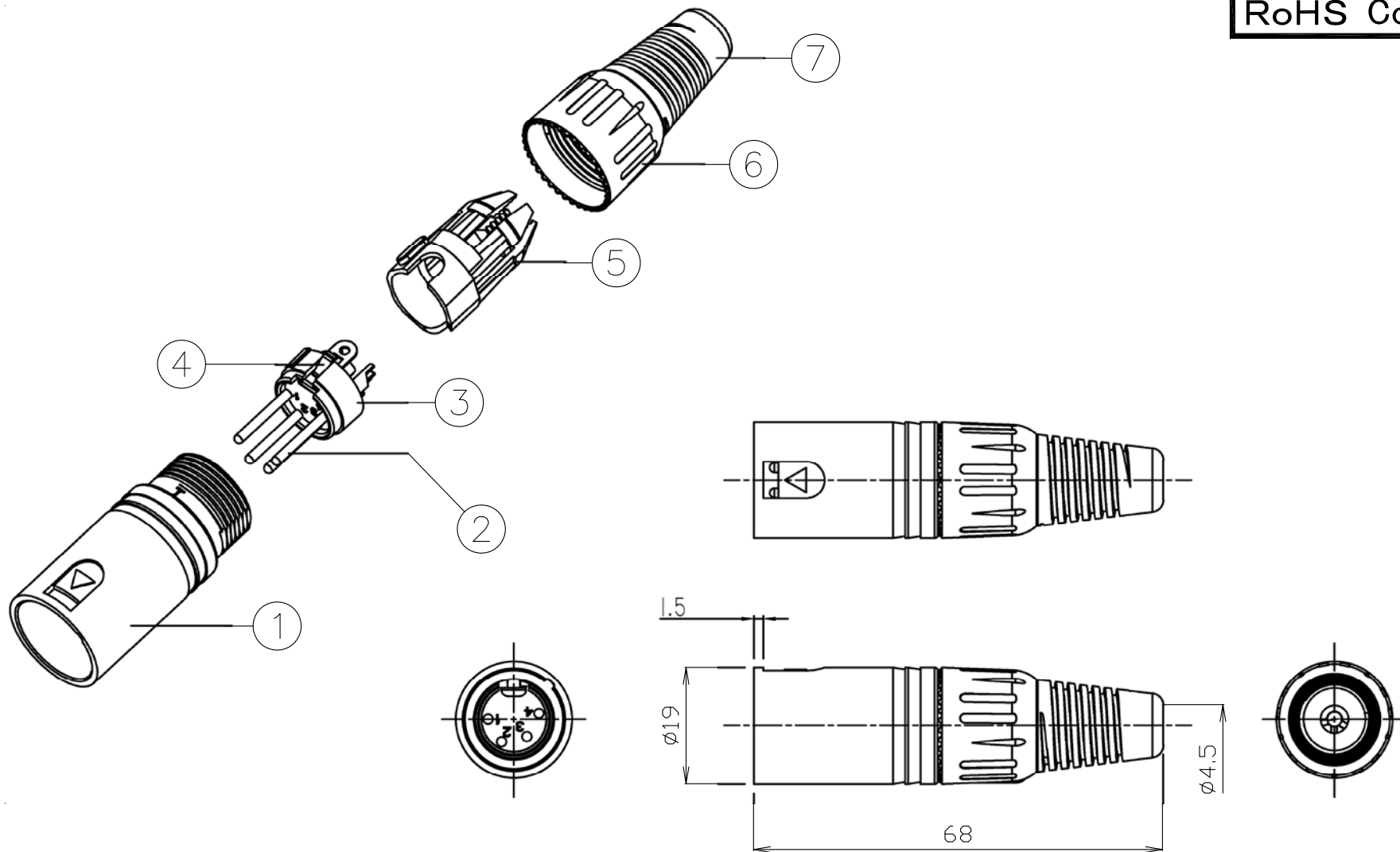


RoHS Compliant



7	カバーブーツ	TPV(黒)	1	--		尺度	1/1	製図	検図	承認	確認	品名	
6	カバー	POM(黒)	1	--				渡邊	檜	山	三	MC-4P-C	
5	インナーカバー	POM(黒)	1	--				'16,12,20	'16,12,20	'16,12,20	'16,12,20		
4	アースラグ端子	リン青銅	1	Ni				直弘	澤	本	村		
3	絶縁体	PBT(黒)	1	--		単位	mm						
2	コンタクト端子	黄銅	4	Au		日付	2016.12.20	投影法					
1	シェル	亜鉛ダイカスト	1	Ni									
番号	部品名	材質	数量	処理	備考							図番	Y-0714890

# 仕 様 書

品 名 MC-4P-C

No. 0711873

図 番 Y-0714890

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 16.12.20 本	檜 16.12.20 澤	渡邊 16.12.20 直弘

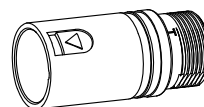
	項 目	条 件	規 格
1	構造及び形状寸法 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 Y-0714890)	異常のないこと
2			
3			
4	絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上
5	耐電圧	DC 1000V 1分間	異常のないこと
6	接触抵抗	接触間の電圧降下は、約1kHzの交流又は直流で1mVを越えない方法にて	各コンタクト 5mΩ以下
7	互換性	規格に準ずるコネクタと結合したとき	異常なく結合すること
8	機 械 的 特 性	適合コネクタにて、2000回の挿抜	異常のないこと
9			
10			
10	ハンダ耐熱性	手半田：コテ先温度370°C±5°Cにて 3秒±1秒印加にて	異常のないこと

GKQM-19-1

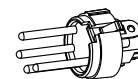
	変更履歴	日 付
1		
2		
3		

# MC-4P-C 取付仕様書

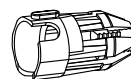
## 部品構成



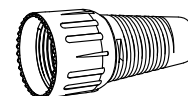
シェル



コンタクト端子部品

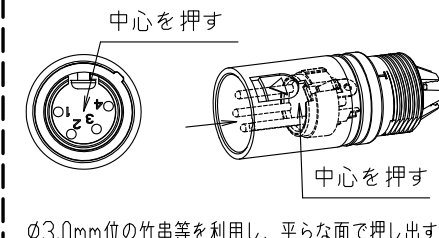


インナーカバー



カバー・ブーツ

◎コンタクト端子部品 取出し方

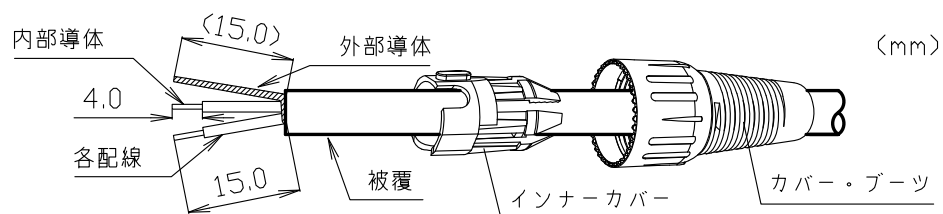


φ3,0mm位の竹串等を利用し、平らな面で押し出す

図番 Y-0714890

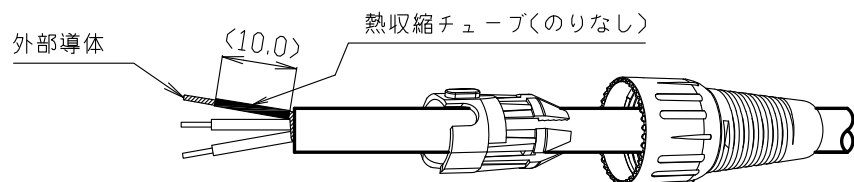


作成	確認
栗原	山本
'17,01,06	'17,01,06



- 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。

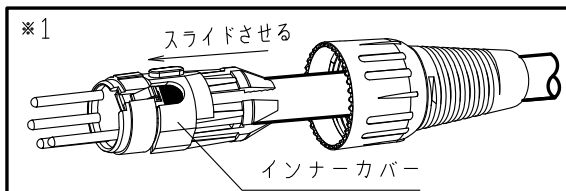
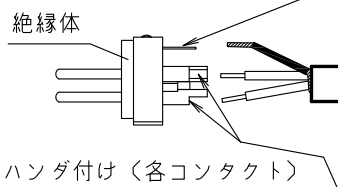
\* 配線を覆っている系などがある場合は切り取って下さい。



- 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。

ハンダ付け (アースラグ端子)

ハンダ付け後、手で軽く引張り抜けない事

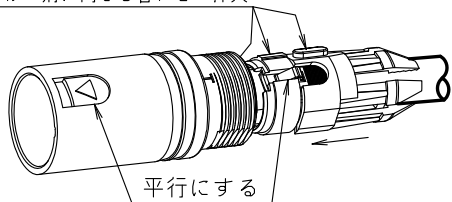


- 3 各コンタクト・アースラグ端子に対してハンダ付けを行う。  
注意：ハンダが盛り上りすぎない様に気をつけること。  
絶縁体が溶けないようにハンダ付けを行うこと。  
ケーブルを軽く引張り抜けないか確認すること。

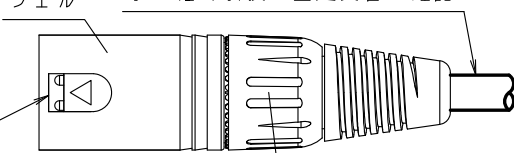
ハンダ付け後、\*1のようにインナーカバーをセットする。

\* 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。

シェルの溝に向きを合わせて挿入



手で軽く引張り固定具合を確認



- 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。

コンタクトピン確認

ここを持ち、手で締め込む