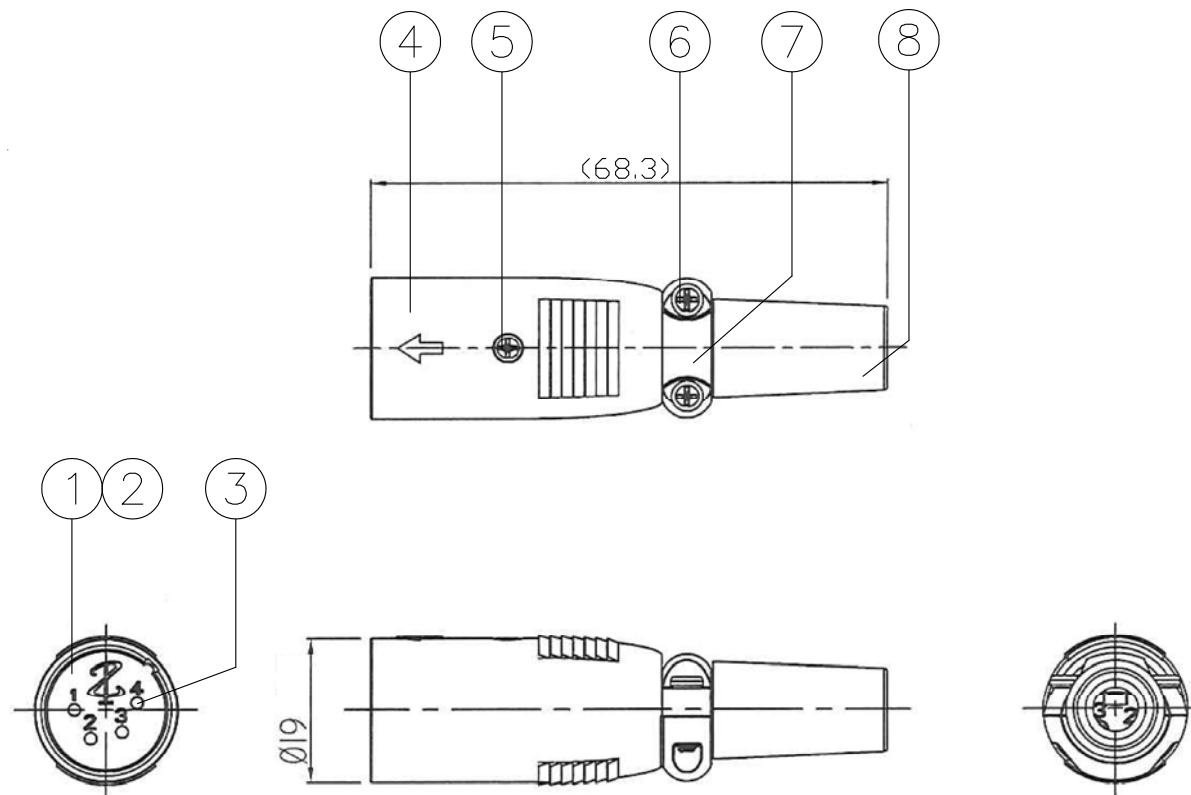




RoHS Compliant

8	カバー	PVC(黒)	1	--		尺 度 1 / 1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名 MC-4P	
7	ケーブルクランプ	亜鉛ダイカスト	1	Ni			渡邊	檜	山	三		
6	留ネジB	鉄	2	Ni			'16.08.08	'16.08.08	'16.08.08	'16.08.08		
5	留ネジA	鉄	1	Ni			直弘	澤	本	村		
4	シェル	亜鉛ダイカスト	1	Ni		単 位 mm	投 影 法		 株式会社 トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.	図 番 Y-0714817		
3	コンタクト端子	黄銅	4	Au								
2	アースラグ端子	黄銅	1	Ni		日 付 2016.08.08						
1	絶縁体	PA66(灰)	1	--								
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考							

仕 様 書

品 名 MC-4P

No. 0711830

図 番 Y-0714817

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 形状	構造及び形状寸法 材 質 (図番 Y-0714817) 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-4P 取付仕様書

部品構成

図 番

Y-0714817



製 図

栗
'18,06,04
原

検 図

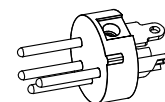
檜
'18,06,04
澤

承 認

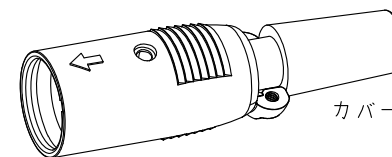
山
'18,06,04
本

確 認

三
'18,06,04
村



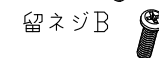
コンタクト端子部品



留ネジA

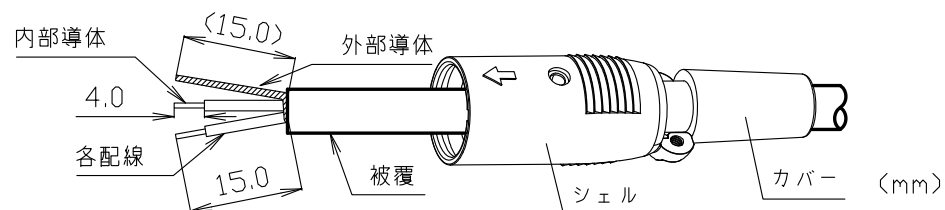
シェル

カバー



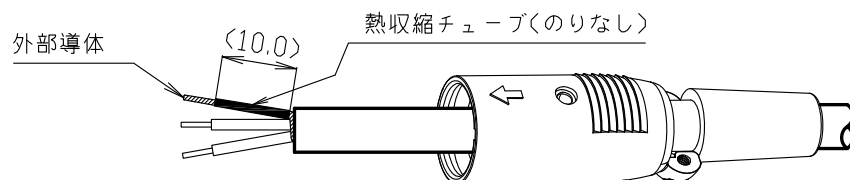
留ネジB

ケーブルクランプ

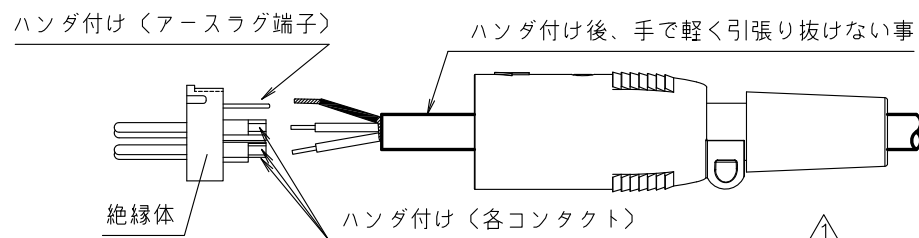


番号	変更・記事	日付
△	コンタクト半田付け関連 変更・追記	2016.11.29
△	留ネジ締付トルク 追記	2018.06.04

- 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。

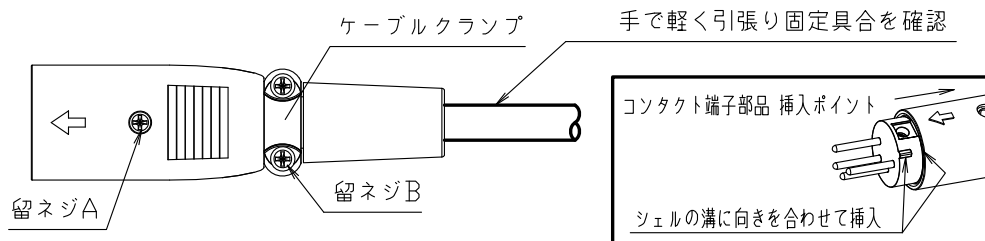


- 2 外部導体根元から、熱収縮チューブを図中の寸法で被せ収縮させる。



- 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。

△ ※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。その後に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。

△ 留ネジ締付推奨トルク値：留ネジA・B 共に0.2N・mとする。