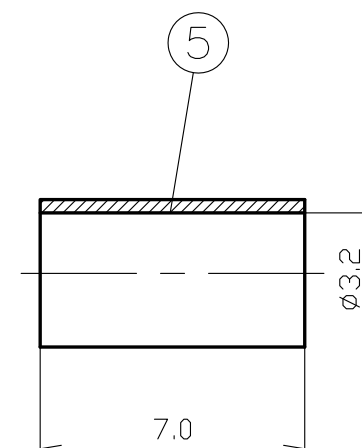
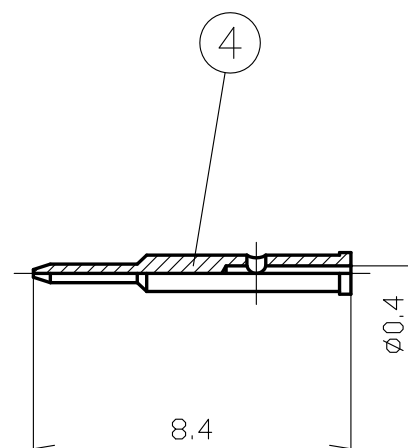
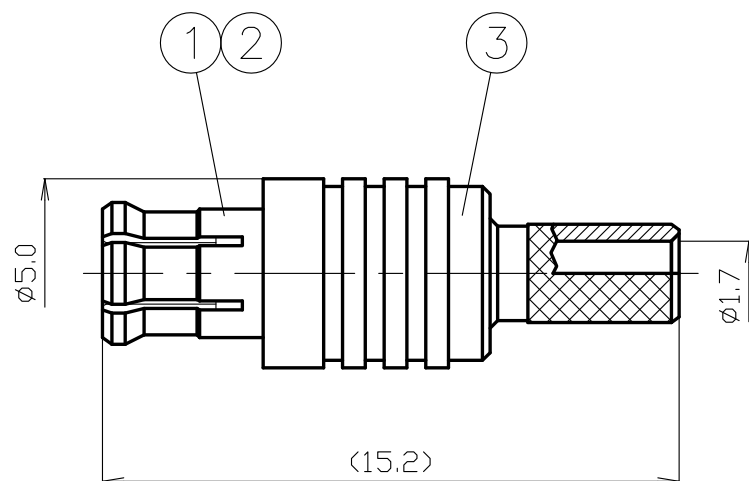


番号	変更・記事	日付	確認
△	品名変更: MCX-SP-1.5C(Au) → MCX-SP-1.5C	2015.11.02	(山本)
△			



RoHS Compliant

7						尺 5/1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
6							栗	檜	山	三	△
5	圧着スリーブ	黄銅	1	Au			'15.11.02	'15.11.02	'15.11.02	'15.11.02	MCX-SP-1.5C
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au			原	澤	本	村	
3	本体	黄銅	1	Au		単位 mm					
2	絶縁体	テフロン	1	--							
1	外部コンタクト	ベリリウム銅	1	Au		日付 2015.02.13	投 影 法				
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考						図 番 Y-1014487

株式会社 トーコネ
TO-CONNE CO., LTD.

仕 様 書

品 名 MCX-SP-1.5C

No. 1011664

図 番 Y-1014487

株式会社トーコネ

定 格 1 定格周波数 3 GHz
2 公称インピーダンス 75Ω
3 使用温度範囲 -40~+85℃

確 認	検 印	作 成
山 16.06.28 本	檜 16.06.28 澤	渡邊 16.06.28 直弘

	項 目	条 件	規 格
1	構造 形状	構造及び形状寸法	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 気 的 特 性	絶縁抵抗	1000MΩ 以上
5		耐電圧	DC 1000V 1分間
6		接触抵抗	DC 0.2V、1Aにて 内部導体間 5mΩ 以下 外部導体間 2.5mΩ 以下
7		電圧定在波比	0~1.0GHzまで 1.5以下
8	機 械 的	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
9		結合・離脱力	嵌合時の結合 最大63N 離脱力8N~20N 異常のないこと
10		ケーブル接続強度	軸方向引張力 44.4N以上 異常のないこと
	特 性		

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	品名変更 : MCX-SP-1.5C(Au) → MCX-SP-1.5C	2015. 11. 02
2	使用温度範囲 追記	2016. 06. 28
3		

MCX-SP-1.5C 取付仕様書 △

適合ケーブル フジクラ製：1.5C-QE V

専用圧着工具
TA-16 (本体表示：DCC 0908)
TA-17 (本体表示：50-0203)

図 番
Y-1014487



製 図	検 図	承 認	確 認
栗 '17,12,05 原	檜 '17,12,05 澤	山 '17,12,05 本	三 '17,12,05 村

部品構成



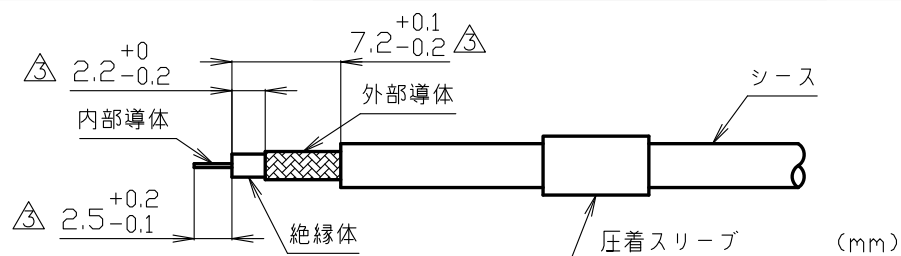
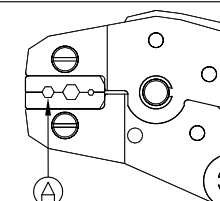
本体



中心コンタクト

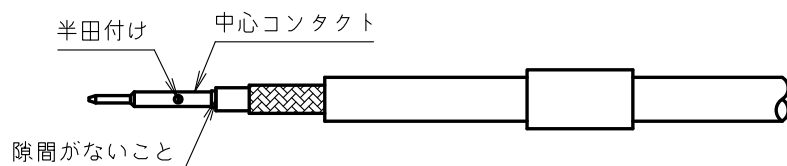


圧着スリーブ

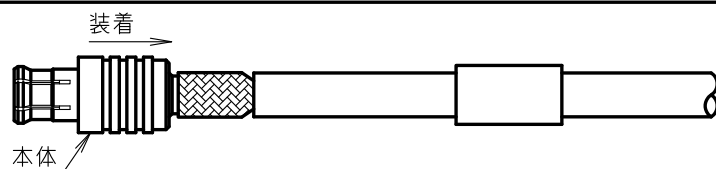


番号	変更・記事	日付
△	品名変更：MCX-SP-1.5C(Au) → MCX-SP-1.5C	2015.11.02
△	クリンプハイト 追記	2016.03.22
△	寸法公差 追記 / 寸法取り変更	2017.12.05

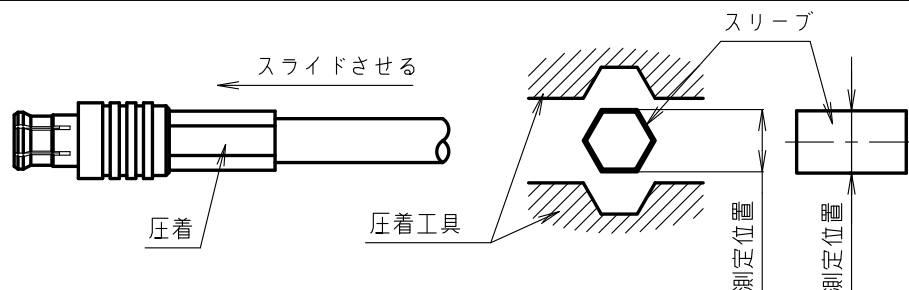
- 1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通して、絶縁体・外部導体・シースを
図中の寸法で切り取る。



- 2 内部導体に中心コンタクトを装着し、半田付けする。
半田が盛り上がらないよう、絶縁体と中心コンタクトの間に隙間が
無いよう注意しながら半田付けを行う。
半田付け後、中心コンタクトを軽く引張り、抜けないことを確認する。



- 3 本体を同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。



- 4 圧着スリーブをスライドさせ外部導体へかぶせ圧着工具のA部で圧着させ
作業を完了する。
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の
強度調整用ダイヤルを設定して下さい。

△ 測定位置でのクリンプハイト3.40~3.63mm

強度調節ダイヤル

