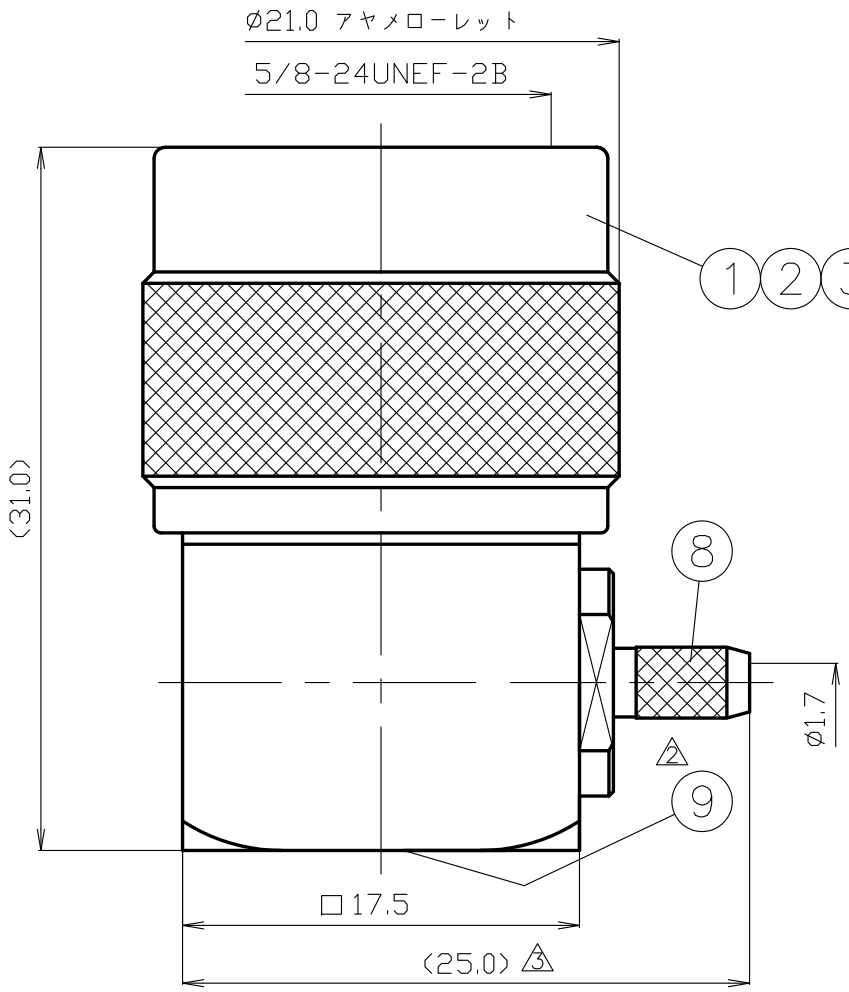
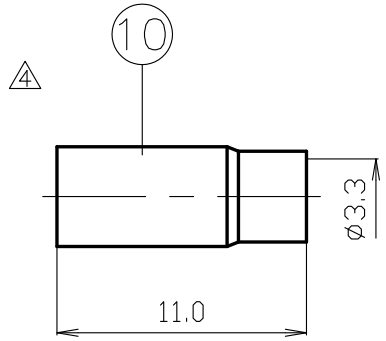
番号	変更・記事	日付	確認
1	スペーサー削除	2002,03,19	済
2	横棒　変更	2003,01,16	済
3	(26.6) → (25.0) に変更	2003,01,16	済
4	クランプ → 圧着スリーブ に変更	2003,01,16	済
5	社名変更	2012.01.05	済
6	図面外観化、RoHS表記追記	2017.01.27	山本





6

RoHS Compliant Cd ≦75ppm

REMARKS: BRASS:Cd ≦75ppm / PHOSPHOR BRONZE:Pb <4wt%

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
10	圧着スリーブ 3	黄銅	1	Ni	
9	裏ブタ	黄銅	1	Ni	
8	横棒	黄銅	1	Ni	
7	ブッシング	黄銅	1	Ni	
6	保持リング	リン青銅	1	−−	
5	絶縁体	テフロン	1	−−	
4	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
3	シェル	黄銅	1	Ni	
2	ガスケット	シリコンゴム	1	−−	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	

尺度 3/1
単位 mm
日付 2000.08.24
投影法

製図	検図	承認	確認
渡邉 '17,01,27 直弘	檜 '17,01,27 澤	山 '17,01,27 本	三 '17,01,27 村

株式会社トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.

品名 N-LP-1.5A

図番 S-0511094

GKQM-26-2

N-LP-1.5A　取付仕様書

図　番
S-0511094

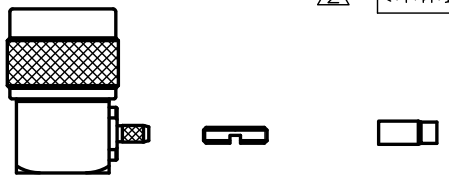
株式会社トーコネ
TO-CONNE CO.,LTD.

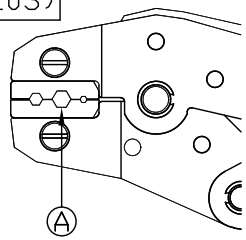
製　図	検　図	承　認	確　認
山 '24,06,10 本	檜 '24,06,10 澤	山 '24,06,10 本	三 '24,06,10 村

適合ケーブル　1.5D-2V,1.5D-QEV,EM-1.5D-2E △2

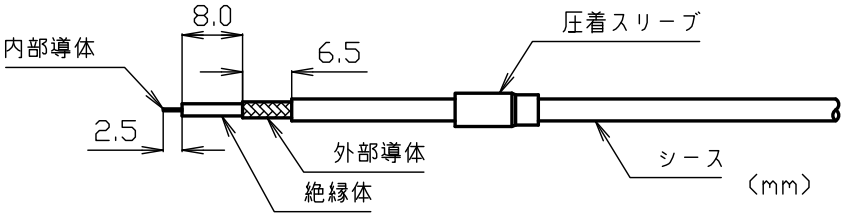
専用圧着工具
ＴＡ－１７
（本体表示：50-0203）

部品構成

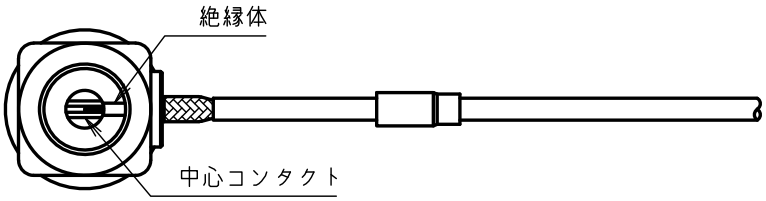




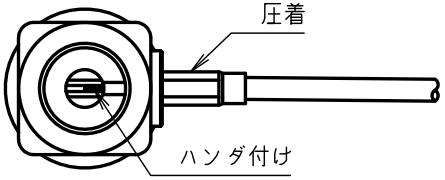
番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	適合ケーブル追記	2024.06.10	山本
△3	クリンプハイト追記	2024.06.10	山本
△4	裏ブタ締付トルク　追記	2024.06.10	山本

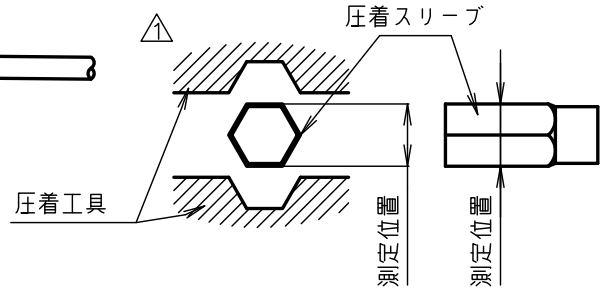


1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通しシース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切り取る。外部導体は、後にシェルを取り付けやすくするため外側に広げておく。



2 シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入るように装着する。この時 内部導体が中心コンタクトの溝に収まるよう挿入し、絶縁体が中心コンタクトに当たるところまで入れる。



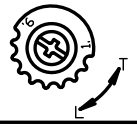


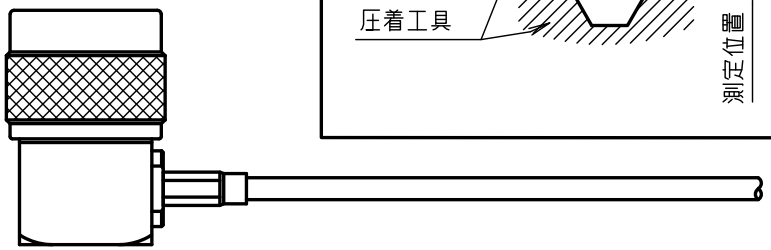
3 中心コンタクトと内部導体に対してハンダ付けを行う。

注意　ハンダが中心コンタクトよりもり上らない様につけること。
絶縁体が溶けないようにハンダ付けを行うこと。
装着後、同軸を引張り抜けないか確認すること。

圧着スリーブをスライドさせ、圧着工具のＡ部を用い圧着させる。
△3 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3.88～4.02mm

強度調節ダイヤル





4 裏ブタをトルクドライバー等で締め付け作業を終了する。
（推奨締付トルク：20 cN·m） △4

GKQM-15