

**RoHS Compliant** Cd ≤75ppm  
 REMARKS BRASS: Cd ≤75ppm  
 PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

7						尺度	4 / 1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名
6								檜	山	山	三	RPSMAJ-5A
5								'19,11,11	'19,11,11	'19,11,11	'19,11,11	
4	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni				澤	本	本	村	
3	中心コンタクト	黄銅	1	Au		単位	mm					
2	絶縁体	テフロン	1	--		日付	2019.11.11	投 影 法	◎ ◁	Logo	株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.	図 番
1	シェル	黄銅	1	Ni								X-1125556
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考							

# 仕 様 書

品 名 RPSMAJ-5A  
 図 番 X-1125556  
 定 格 1 定格電圧 AC 500V  
 2 公称インピーダンス 50Ω  
 3 使用温度範囲 -45~+85℃

No. 1122170



	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 X-1125556)	異常のないこと
2			
3			
4	絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ以上
5	耐電圧	AC 750V 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	3mΩ以下
7	特 性		
8	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	ケーブル接続強度	軸方向引張力 150N以上	異常のないこと
10	結合部接続強度	軸方向引張力 180Nを加えたとき	ねじ部の変形などの異常がないこと
11	適合ケーブル	5D-2V	
12			

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成

# RPSMAJ-5WA 取付仕様書

適合ケーブル 5D-2W

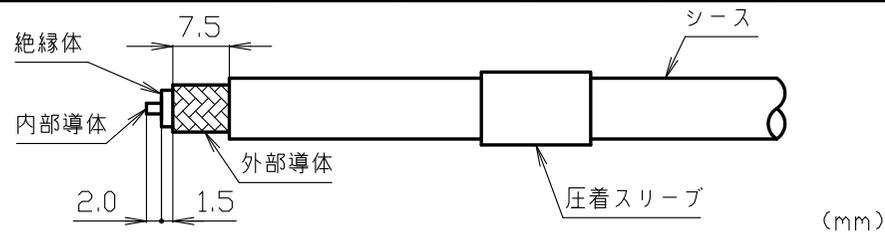
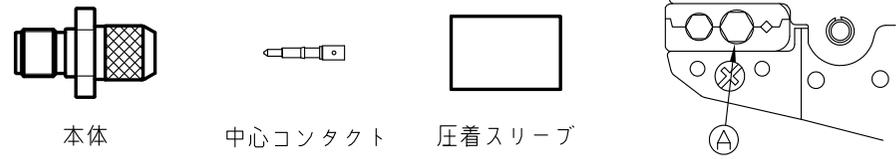
圧着工具  
TC-3151D

図番  
Y-1125026

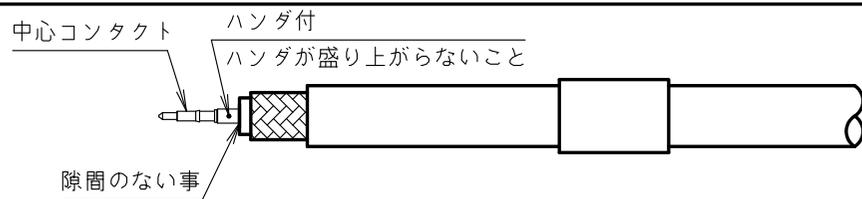
部品構成



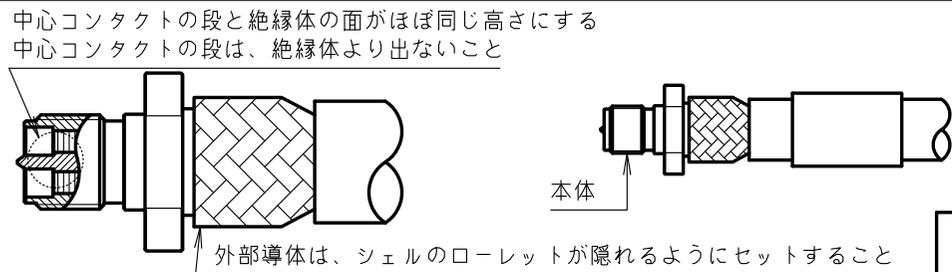
製図	検図	承認	確認
 '19,11,12 澤	 '19,11,12 本	 '19,11,12 本	 '19,11,12 村



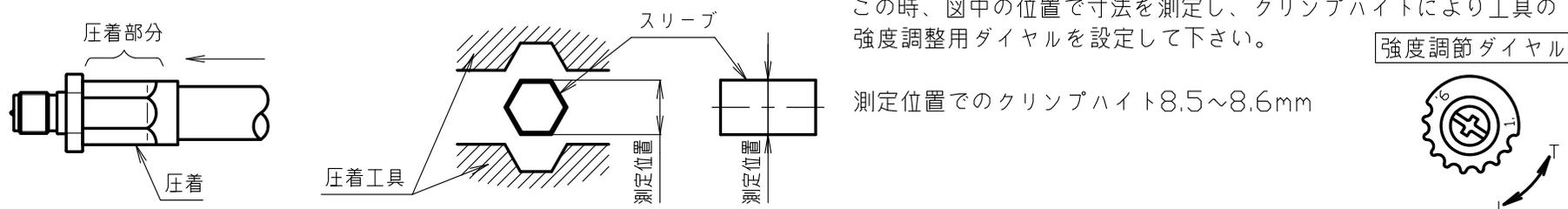
① 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切りとる。



② 内部導体に中心コンタクトを装着し、ハンダ付をする。  
注意 1、ハンダが盛り上がらないこと  
2、中心コンタクトと絶縁体の間に隙間がないこと  
ハンダ付け後、中心コンタクトを引張り抜けがないかを確認すること。



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にかぶせて圧着工具のA部(TC-3151D)で圧着して作業を完了する。  
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さ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高さ8.5~8.6mm