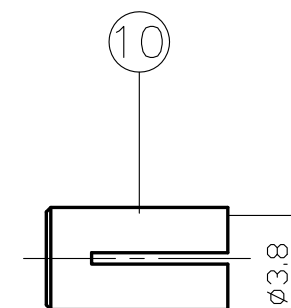
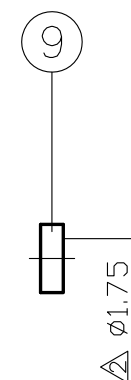
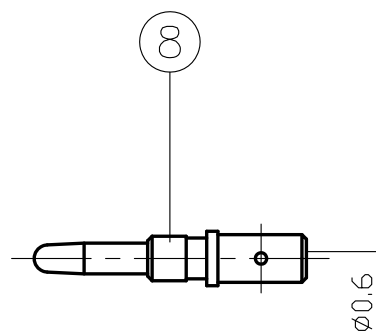
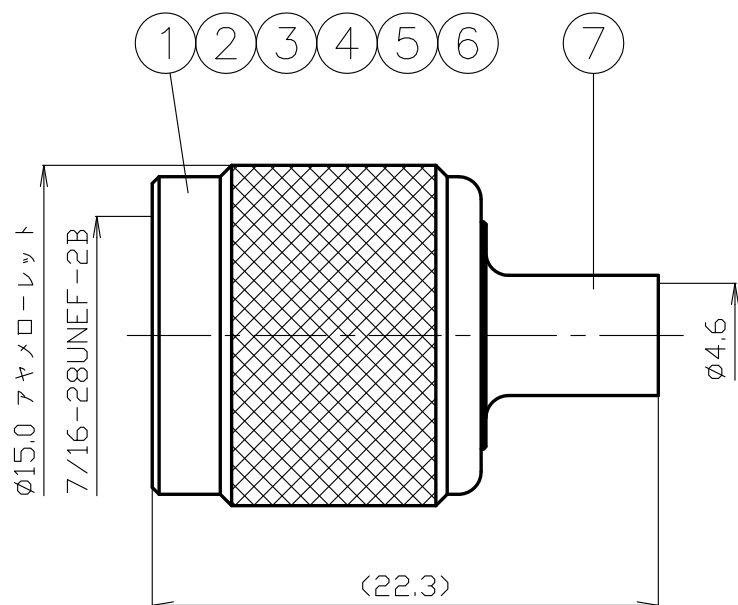


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.02.15	済
△2	φ1.7 → φ1.75 変更	2016.03.18	済
△3	RoHS表記 追記	2016.03.18	済
△4	外観図面化	2016.08.30	(山本)
△5			



番号	部品名	材質	数量	処理	備考
10	割クランプ	黄銅	1	Ni	
9	テフロンスペーサー	テフロン	1	--	
8	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
7	シェル	黄銅	1	Ni	
6	平ワッシャー	黄銅	1	Ni	
5	スペーサー	ジラコン	1	--	
4	半円平ワッシャー	黄銅	2	Ni	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
2	絶縁体	テフロン	1	--	
1	接続ナット	黄銅	1	Ni	

尺度	3/1
単位	mm
日付	2003.04.03

製図	検図	承認	確認
渡邊 '16.08.30 直弘	檜 '16.08.30 澤	山 '16.08.30 本	三 '16.08.30 村

投影法

株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

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

品名	TP-1.5WA
図番	Y-0411867

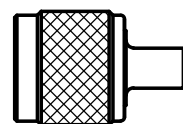
TP-1.5WA 取付仕様書

図 番 Y-0411867



作成	確認
山 '12.02.15 口	山 '12.02.15 本

部品構成



シェル

中心コンタクト

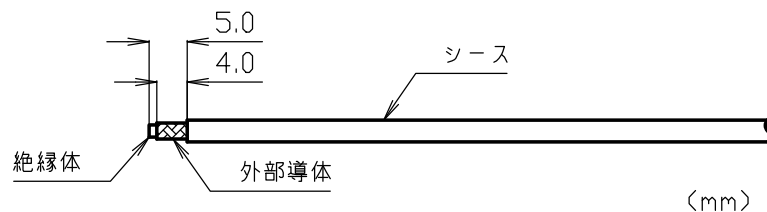
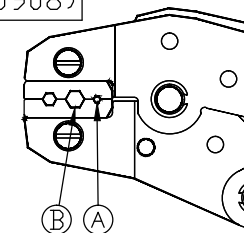


割クランプ



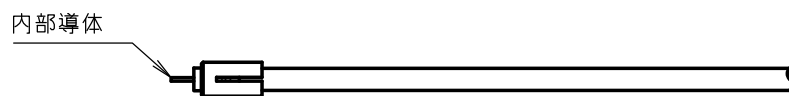
スペーサー

専用圧着工具
TA-16
(本体表示: DCC 0908)

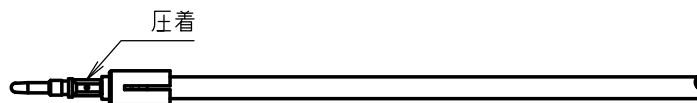


番号	変更・記事	日付
△1	社名変更	2012.02.15
△2		
△3		

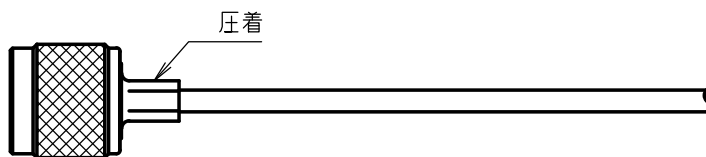
① 同軸ケーブルを図中の寸法で切りとる。



② 外部導体を折り返し、クランプ、スペーサーの順で挿入する。次に絶縁体をカッターで切り取り内部導体を出す。



③ 中心コンタクトを挿入して圧着工具のA部で圧着する。
※注意 この時中心コンタクトとスペーサーの間に隙間がないこと。(装着した後に中心コンタクトが定位置に入ったかを手で軽く引っ張り、抜けないかを確認する。)



④ シェルに圧着した中心コンタクトを挿入する。(プチンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する。)次にシェルに圧着工具のB部で圧着して作業を完了する。