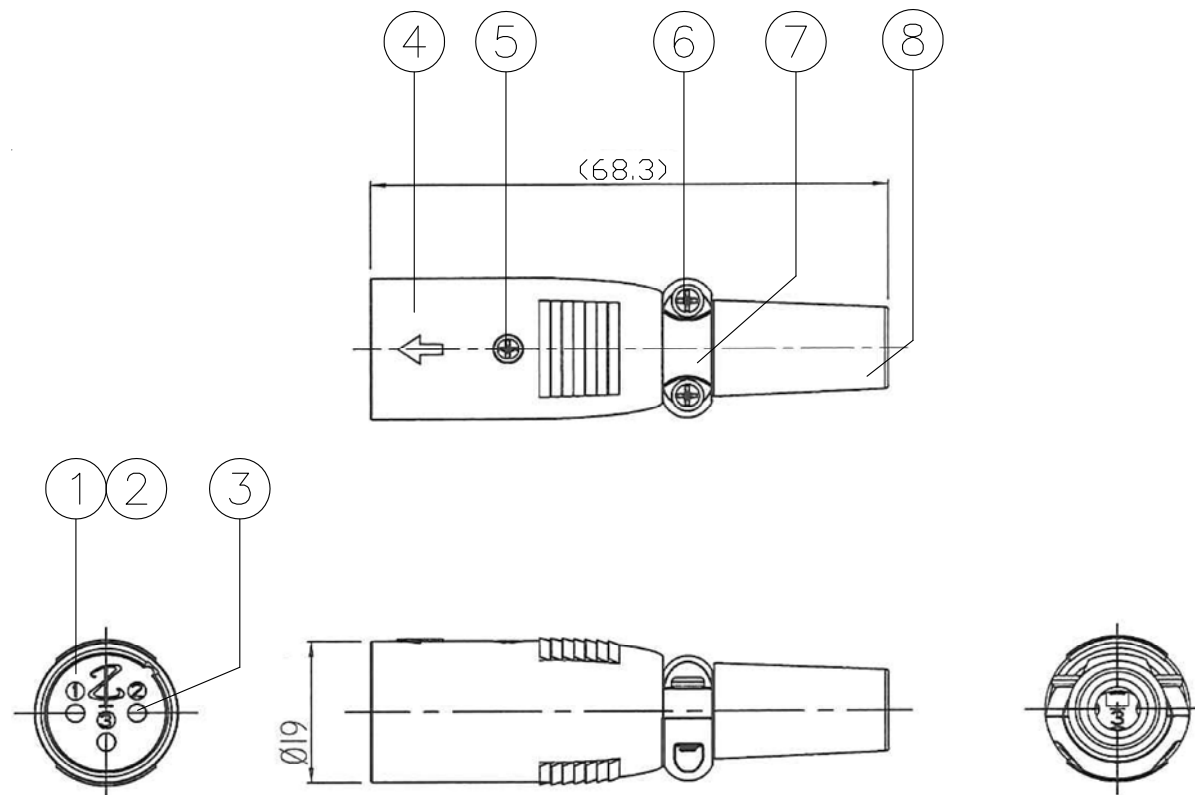




RoHS Compliant

8	カバー	PVC(黒)	1	--		尺 寸 1 / 1	製 図	検 図	承 認	確 認	品 名 MC-3P
7	ケーブルクランプ	亜鉛ダイカスト	1	Ni			渡 邊 '16,08,04 直 弘	檜 '16,08,04 澤	山 '16,08,04 本	三 '16,08,04 村	
6	留ネジB	鉄	2	Ni							
5	留ネジA	鉄	1	Ni							
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-0714814		
3	コンタクト端子	黄銅	3	Au							
2	アースラグ端子	黄銅	1	Ni							
1	絶縁体	PA66(灰)	1	--		日 付 2016.08.04					
番号	部 品 名	材 質	数 量	処 理	備 考						

仕 様 書

品 名 MC-3P

No. 0711827

図 番 Y-0714814

株式会社トーコネ

1 定格電圧

AC125V

2 定格電流

15A(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	添付図に示す (図番 Y-0714814)	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	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	機械的特性	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		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-3P 取付仕様書

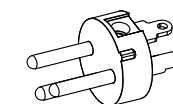
部品構成

図 番

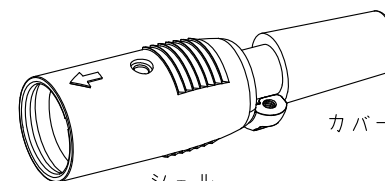
Y-0714814



製 図	検 図	承 認	確 認
栗 '18.06.04 原	檜 '18.06.04 澤	山 '18.06.04 本	三 '18.06.04 村

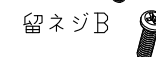


コンタクト端子部品

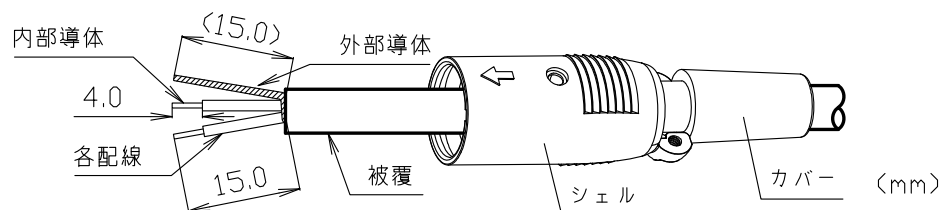


シェル

カバー

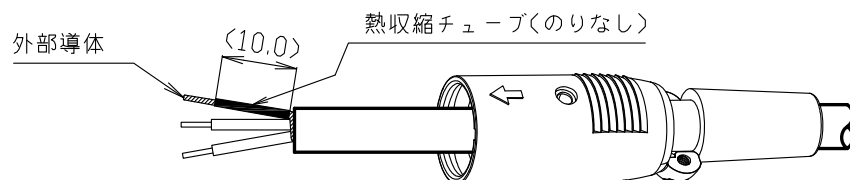


ケーブルクランプ

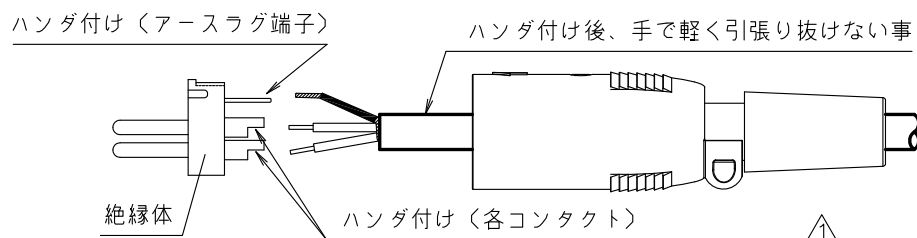


番号	変更・記事	日付
△	コンタクト半田付け関連 変更・追記	2016.11.29
△	留ネジ締付トルク 追記	2018.06.04

- 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。

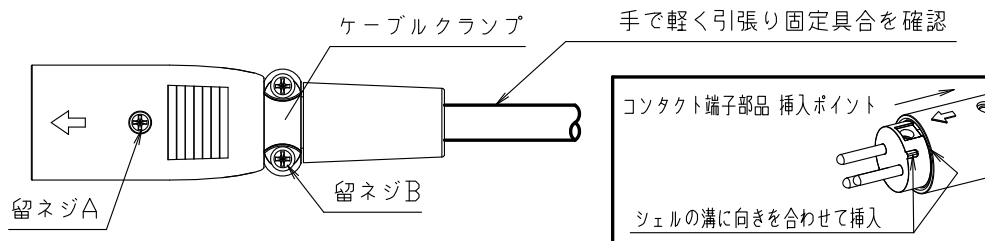


- ② 外部導体根元から、熱収縮チューブを図中の寸法で被せ収縮させる。



- 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：ハンダが盛り上が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。