

仕 様 書

品 名 BP-5FC

No. 0311576

図 番 X-0314272

株式会社トーコネ

定 格 1 参考規格
2 定格電圧
3 公称インピーダンス

JEITA RC-5233
AC 500V
75Ω

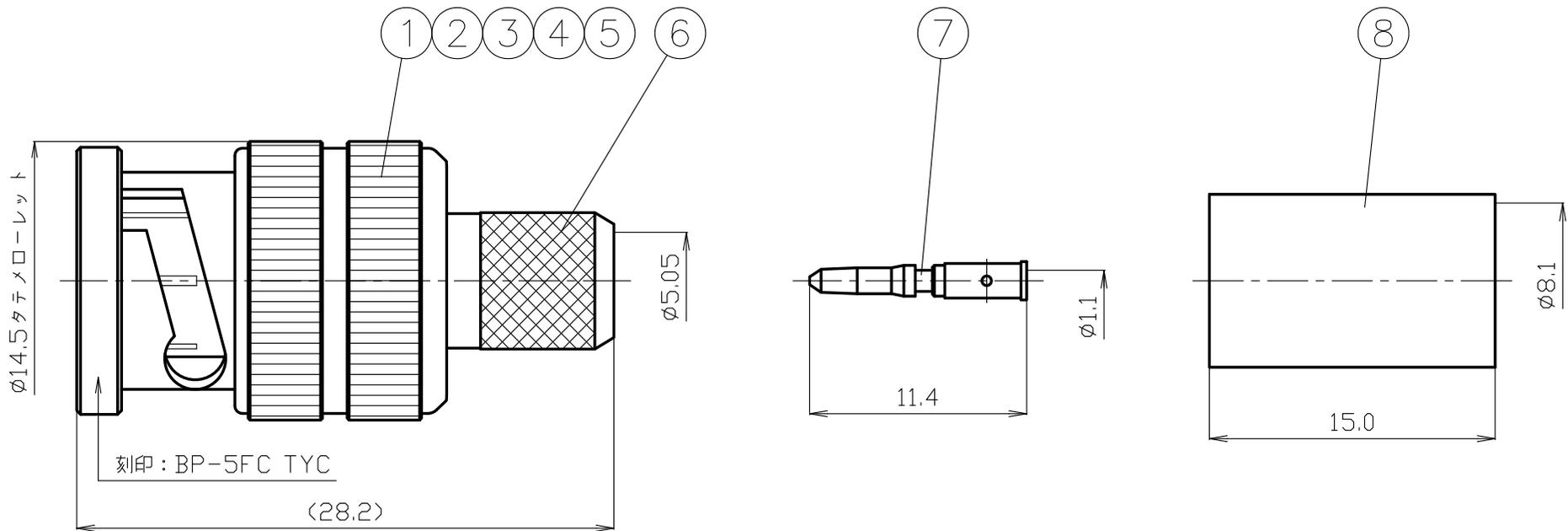
確 認	検 印	作 成
山 15.10.29 本	檜 15.10.29 澤	渡邊 15.10.29 直弘

項目	条 件	規 格
1 構造形状	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-0314272) 異常のないこと
4 電 気 的 特 性	絶縁抵抗	DC 500V 5000MΩ 以上
5	耐電圧	AC 1500V 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	電圧定在波比	周波数 3000MHzまで 1.1以下 (フジクラ) 1.15以下 (関西通信電線) 1.2以下 (四国電線)
8 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
9	ケーブル接続強度	軸方向引張力 98N以上 異常のないこと
10	結合部接続強度	軸方向引張力 約245Nを加えたとき 接続スリーブに異常がないこと
11	適合ケーブル	S-5C-FB (※電圧定在波比についてはフジクラ・関西通信電線・四国電線のケーブルにて保証しています)

GKQM-19-1

	変更履歴	日 付
1	電圧定在波比 関西通信電線 追記	2014. 12. 19
2	電圧定在波比・適合ケーブル 四国電線 追記	2015. 10. 29
3		





刻印: BP-5FC TYC

(28.2)

出図
'16.03.24
株式会社トーコネ

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

8	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni		尺度 3/1	製図	検図	承認	確認	品名 BP-5FC
7	中心コンタクト	黄銅	1	Au			檜	山	山	三	
6	シェル	黄銅	1	Ni		単位 mm	'14.02.19	'14.02.19	'14.02.19	'14.02.19	図番 X-0314272
5	ワッシャー	鉄	1	Ni			澤	本	本	村	
4	ウェーブワッシャー	炭素工具鋼	2	Ni		日付 2014.01.16	投影法		株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.		
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--							
2	絶縁体	PCM	1	--							
1	接続スリーブ	亜鉛ダイカスト	1	Ni							
番号	部品名	材質	数量	処理	備考						

BP-5FC 取付仕様書

適合ケーブル S-5C-FB

推奨圧着工具
TC-35CA
ホーザン製 P-741

図番 X-0314272

部品構成



作成	確認
 榎 '15.11.19 澤	 山 '15.11.19 本



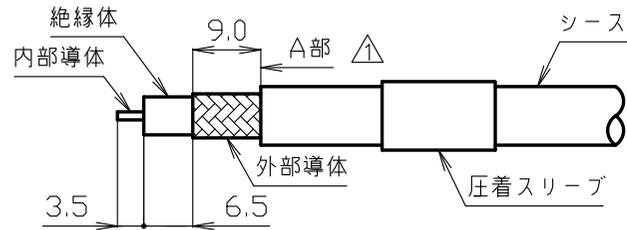
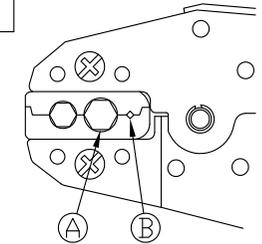
シェル



中心コンタクト

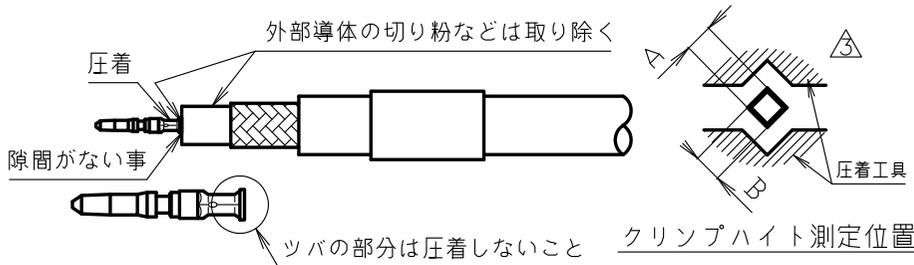


圧着スリーブ

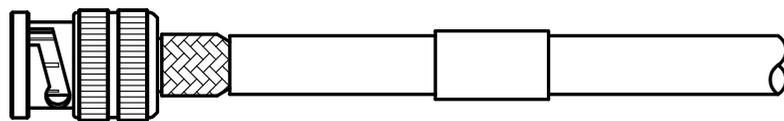


番号	変更・記事	日付	確認	△	△	△	△	△
△	アルミテープ加工方法追記	2014.12.19	済	△	△	△	△	△
							△	△
								△

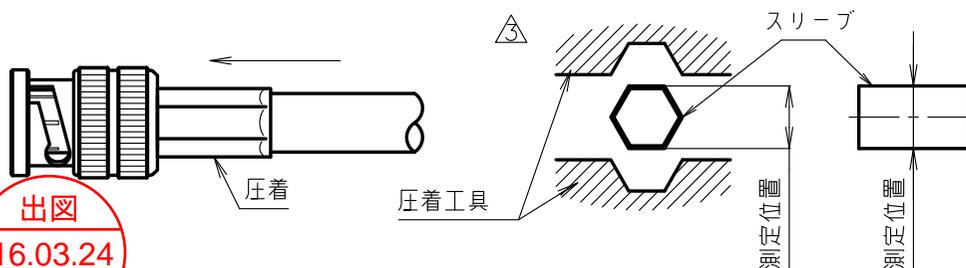
- 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、絶縁体、外部導体、シースを図中の寸法で切り取る。
 △ ※アルミテープはA部まで切り取る事。
 ※ケーブルストリッパー：TS100使用可能。
 切り込み具合は六角レンチにて調整して使用してください。



- 中心コンタクトを内部導体に装着して圧着工具のB部で圧着をする。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより(A+B)÷2の寸法を工具の強度調節ダイヤルを設定し満たせるように調整作業を行う。
測定位置でのクリンプ高さ 1.35mm ~ 1.40mm
 圧着後、中心コンタクトを軽く手で引張り、固定されていることを確認する。
 - 中心コンタクトと絶縁体の間に隙間の無いこと
 - 中心コンタクトのツバの部分は圧着しないこと
 次の工程の前に、ケーブル絶縁体に外部導体の切り粉などが付着していた場合取り除くこと(ショートの原因になります)。

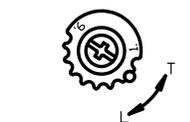


- シェルを同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。(プチンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する。)



- 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、クリンプ高さにより工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行なう。

測定位置でのクリンプ高さ7.75~8.0mm



強度調節ダイヤル

出図
'16.03.24
株トーコネ