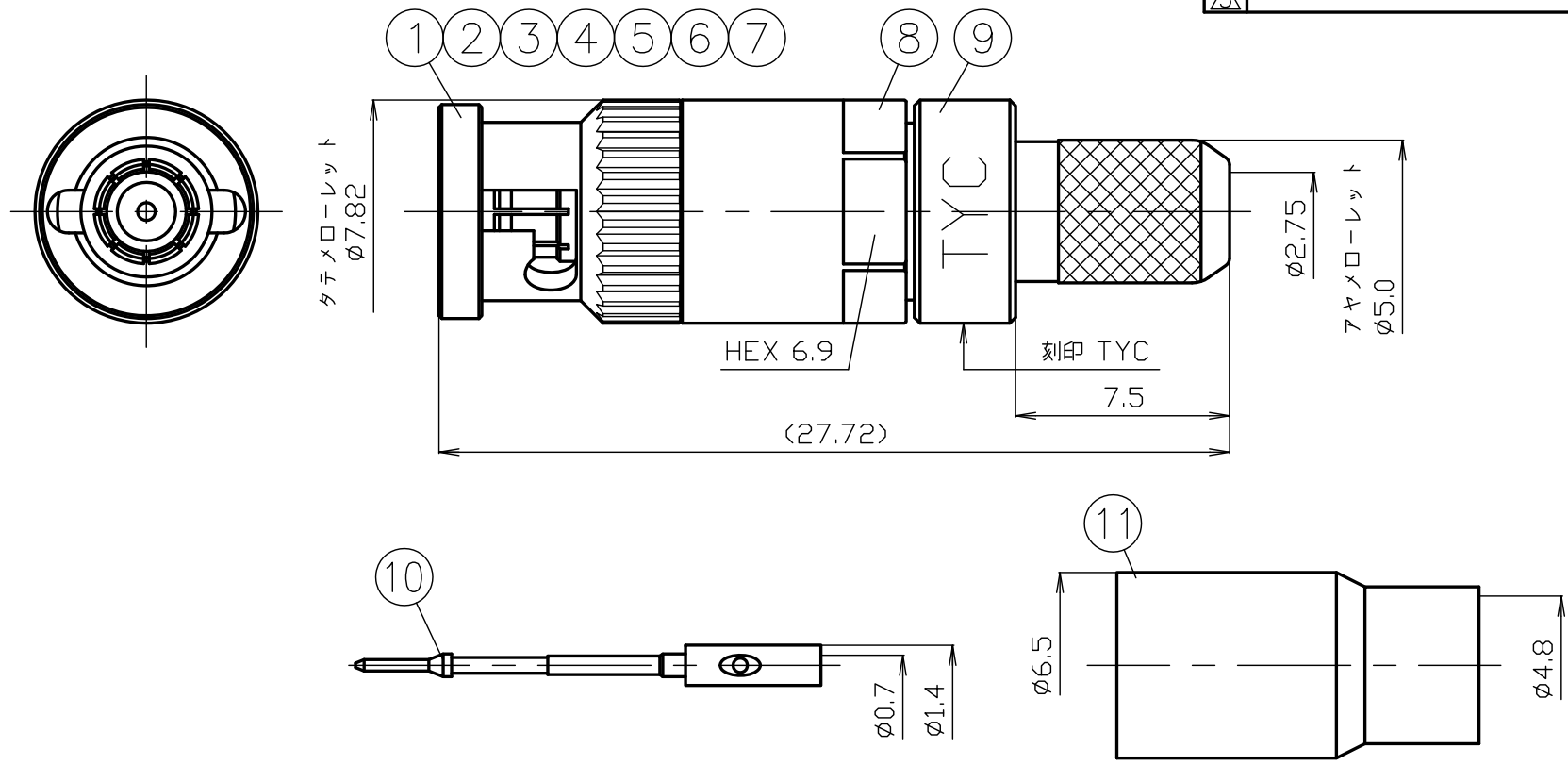


番号	変更・記事	日付	確認
△	HEX形状追加による各部品形状変更・改図	2017.03.08	済
△	品名変更	2017.05.24	山本
△			



11	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
10	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au	
9	本体	黄銅	1	Ni	
8	接続スリーブB	黄銅	1	Ni	
7	絶縁体	テフロン	1	--	
6	ワッシャー	黄銅	1	Ni	
5	スプリング	ステンレス	1	--	
4	ブッシング	黄銅	1	Ni	
3	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
2	外部コンタクト	黄銅	1	Ni	
1	接続スリーブA	黄銅	1	Ni	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度	4 / 1
単位	mm
日付	2017.02.01

製図	検図	承認	確認
山本	檜澤	山本	三村
'17.05.24	'17.05.24	'17.05.24	'17.05.24
本	澤	本	村

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

品名	H・BNCP-2.8C
図番	Y-1014845

投影法

株式会社 トーコネ TO-CONN CO., LTD.

# 仕 様 書

品 名 H・BNCP-2.8C  
 図 番 Y-1014845  
 定 格 1 定格電圧 AC 170V  
 2 定格周波数 12GHz  
 3 公称インピーダンス 75Ω

No. 1011942



	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	構造及び形状寸法	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	10000MΩ以上
5		耐電圧	AC 500V 1分間
6		接触抵抗	内部導体間 5mΩ以下 外部導体間 2.5mΩ以下
7		リターンロス	DC~3.3GHzまで 3.3~12GHzまで
8	機 械 的 特 性	互換性	異常なく結合すること
9		ケーブル引張強度	異常のないこと
10		結合部接続強度	異常のないこと
11	適合ケーブル	TCX-2.8CHD、TCX-2.8CFWS ※立井電線製	

	変更履歴	日付
1	項目の電圧定在波比をリターンロスへ変更、条件・規格の変更	2019.07.25
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三 19.07.25 村	 山 19.07.25 本	 檜 19.07.25 澤	 石 19.07.25 川

GKQM-7

# H・BNCP-2.8C 取付仕様書

適合ケーブル 立井電線 TCX-2.8CHD

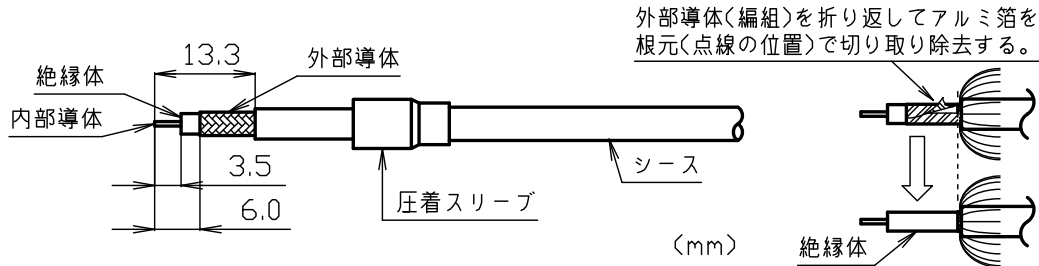
専用圧着工具  
 TA-34 (本体表示: DCC 1113)  
 TA-35 (本体表示: 53-8242)

図番 Y-1014845

## 部品構成



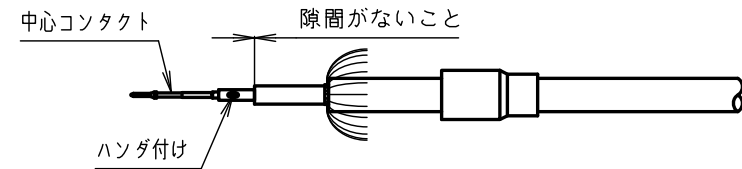
作成	確認
山 '17.06.15 本	檜 '17.06.15 澤



番号	変更・記事	日付	確認
△	品名変更・本体仕様変更による改訂	2017.06.15	(山)

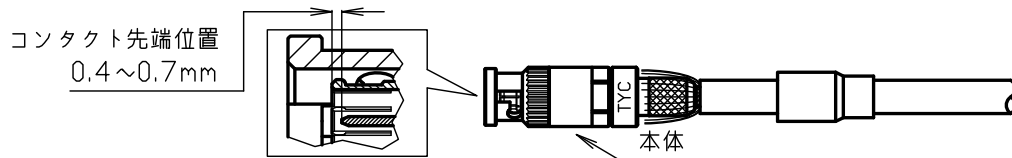
- 1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通して絶縁体、外部導体、シースを図中の寸法で切り取る。次に外部導体(編組)を折り返してアルミ箔を根元で切り取り除去する。

注意：内部導体の偏心・絶縁体の変形に注意すること。  
 (偏心・変形が大きい場合は耐電圧低下の原因になります)

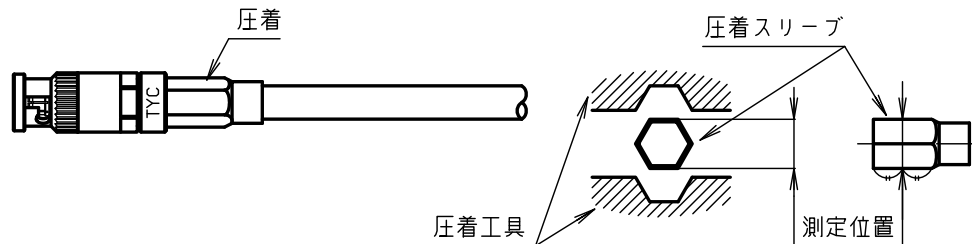


- 2 中心コンタクトを内部導体に装着し、ハンダ付けをおこなう。ハンダが盛り上がらないように作業をおこない、ハンダ付けの後中心コンタクトを指で引張り抜けないことを確認する。

注意：中心コンタクトとケーブル絶縁体の間に隙間が無いこと。  
 熱によりケーブル絶縁体の変形しないこと。

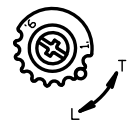


- 3 本体を同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。ピンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認すること。外部導体を本体に均一に被せること。コンタクト先端が図の位置に入っていることを確認すること。



- 4 スリーブをスライドさせて外部導体へかぶせ、圧着工具のA部で圧着して作業を完了させる。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作業を行なう。

測定位置でのクリンプハイト 5.90 ~ 6.05 mm



強度調整ダイヤル