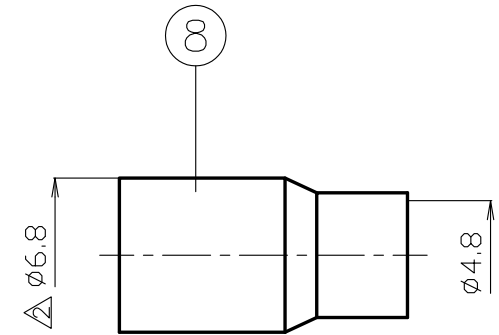
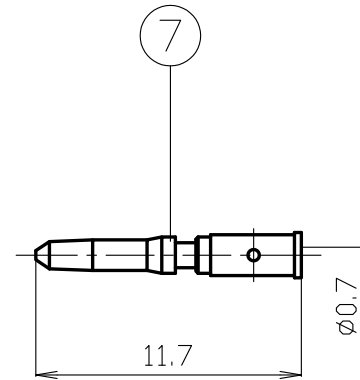
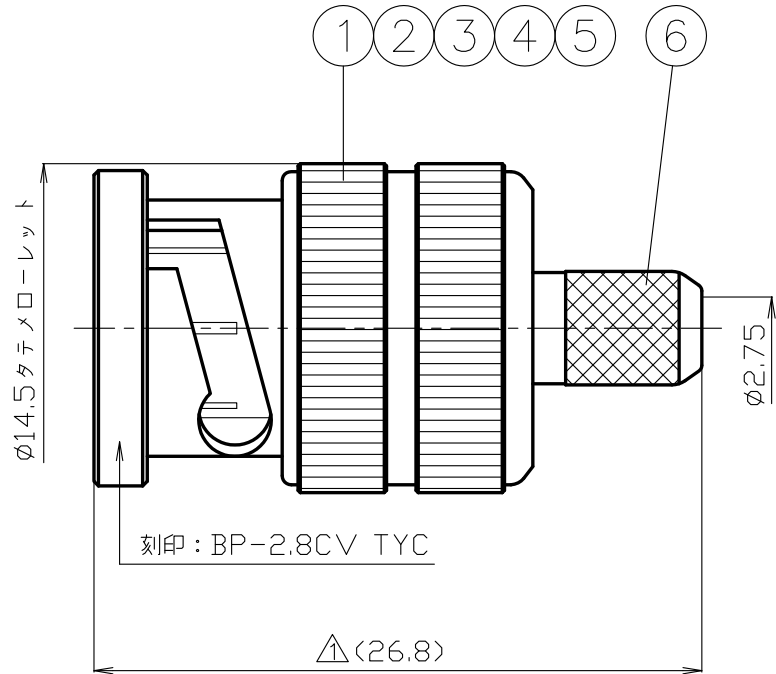


番号	変更・記事	日付	確認
△	(26.92) → (26.8) 寸法変更	2018.01.11	山本
△	6.5 → 6.8 寸法変更	2018.01.11	山本
△			



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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
8	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
7	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
6	シェル	黄銅	1	Ni	
5	ワッシャー	鉄	1	Ni	
4	ウェーブワッシャー	炭素工具鋼	2	Ni	
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	

尺度 3/1  
 単位 mm  
 日付 2017.12.26

製図	検図	承認	確認
檜澤	山本	山本	三村
'18.01.11	'18.01.11	'18.01.11	'18.01.11
澤	本	本	村

投影法

株式会社 トーコネ  
TO-CONN CO., LTD.

品名 BP-2.8CV  
 図番 W-0315133

# 仕 様 書

品 名 BP-2.8CV

No. 0311989

図 番 W-0315133

定 格 1 参考規格

JEITA RC-5233

2 定格電圧

AC 500V

3 公称インピーダンス 75Ω



株式会社 **トーコネ**  
TO-CONNE CO., LTD.

	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：W-0315133)	異常のないこと
2			
3			
4	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を超えない方法にて	3mΩ以下
7			
8	電圧定在波比	DC~3200MHzまで	1.2以下
9	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
10	ケーブル接続強度	軸方向引張力 98N以上	異常のないこと
11			
12	結合部接続強度	軸方向引張力 250Nを加えたとき	接続スリーブに異常がないこと
13	適合ケーブル	TCX-2.8CHD、TCX-2.8CFWS ※立井電線(株)製	

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三村 18.03.09	 山本 18.03.09	 水野 18.03.09	 渡邊 18.03.09 直弘

GKQM-7

# BP-2.8CV 取付仕様書

適合ケーブル 立井電線 TCX-2.8CHD

推奨圧着工具  
TC-35CA  
ホーザン製 P-741

図番  
W-0315133

部品構成



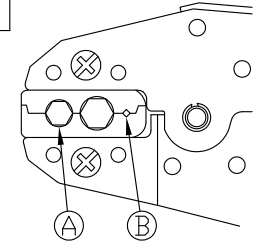
シェル



中心コンタクト

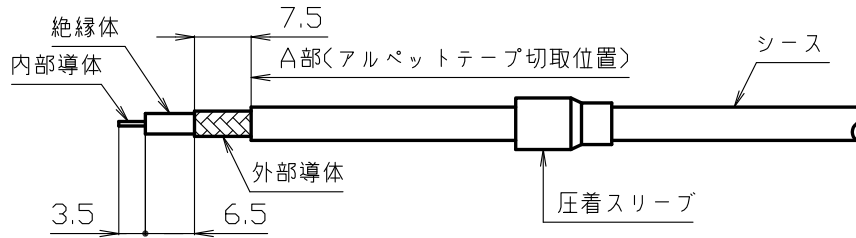


圧着スリーブ



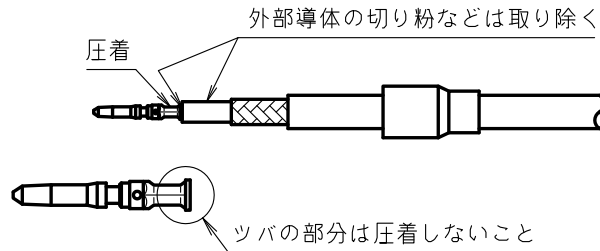
製図	検図	承認	確認
 '18.02.14 澤	 '18.02.14 本	 '18.02.14 本	 '18.02.14 村

株式会社 トーコネ  
TO-CONN CO.,LTD.

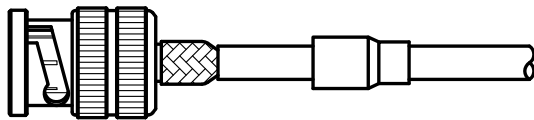


1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、絶縁体、外部導体、シースを図中の寸法で切り取る。

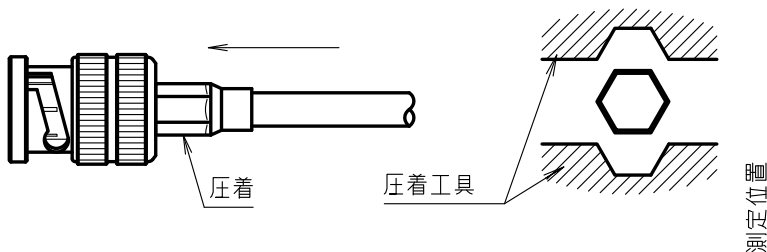
※アルベットテープはA部まで切り取る事。



2 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。  
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)。



3 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。)



4 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。