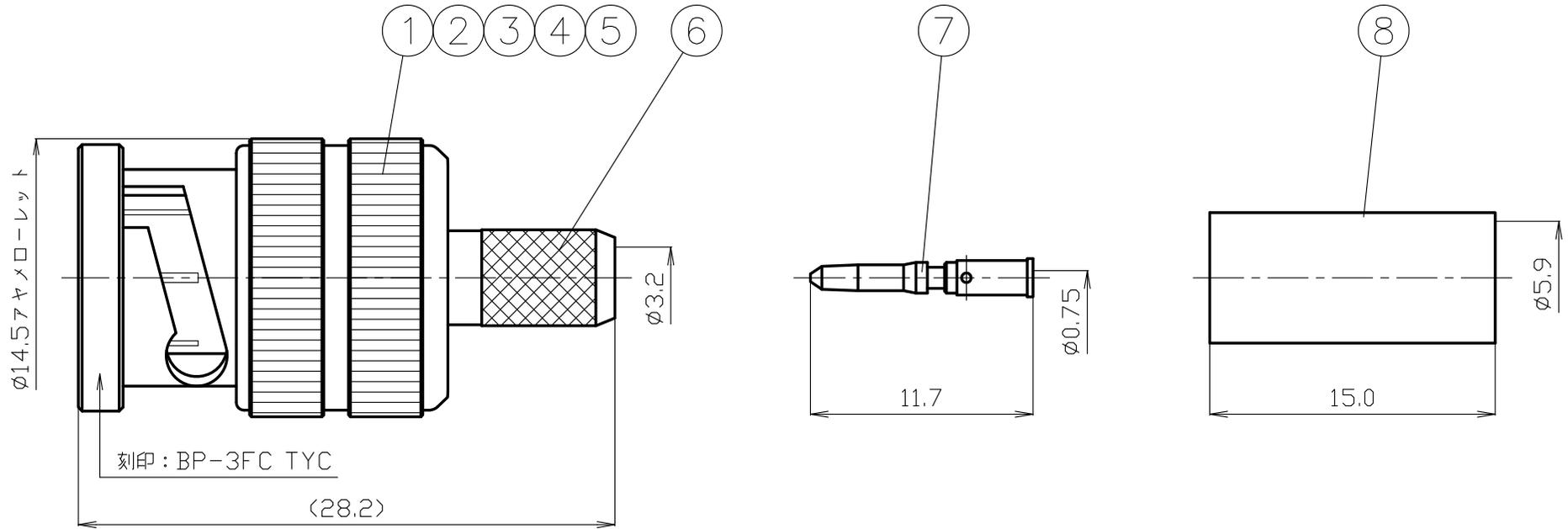


番号	変更・記事	日付	確認
△	接続スリーブ材質変更「亜鉛ダイカスト」→「黄銅」	2017.11.30	(印)
△			
△			



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

番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位	製図	検図	承認	確認	品名	
8	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni			3/1	渡邊 '17,11,30 直弘	檜 '17,11,30 澤	山 '17,11,30 本	三 '17,11,30 村	BP-3FC
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	--		mm						
2	絶縁体	PCM	1	--								
1	接続スリーブ	黄銅	1	Ni			日付	2015.11.27	投影法	◎	◎	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考	単位	日付	2015.11.27	投影法	◎	◎	図番



# 仕 様 書

品 名 BP-3FC

No. 0311998

図 番 X-0314649

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 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す (図番：X-0314649)	異常のないこと
	材 質		
	仕上げ及び表示		
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	電圧定在波比	周波数 3200MHzまで	1.15以下 (カナレ) 1.2以下 (関西通信電線)
8	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 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	3C-FB、L-3CFB、LS-3CFB ※電圧定在波比に関してはカナレ・関西通信電線 電線のケーブルにて保証しています	

変更履歴		日付
1	電圧定在波比 変更 「3000MHz」→「3200MHz」	2018.04.12
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三 18.04.12 村	 山 18.04.12 本	 檜 18.04.12 澤	 渡邊 18.04.12 直弘

# BP-3FC 取付仕様書

適合ケーブル  $\triangle$  3C-FB、L-3CFB、LS-3CFB

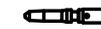
推奨圧着工具  
TC-35CA  
ホーザン製 P-741

図番  
X-0314649

部品構成



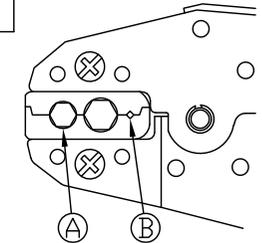
シェル



中心コンタクト

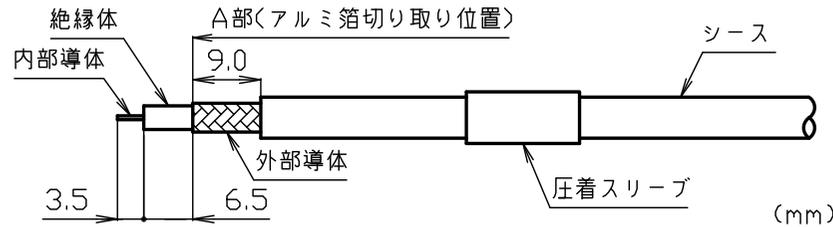


圧着スリーブ

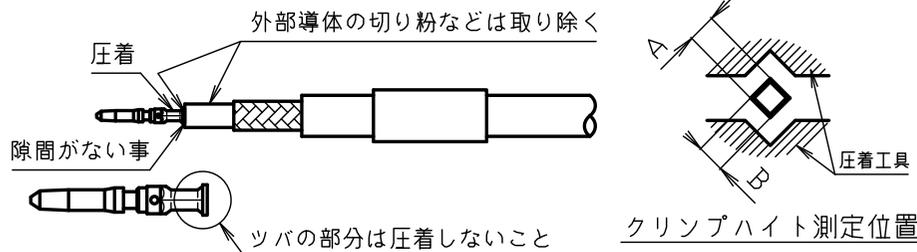


製図	検図	承認	確認
石 '21.09.30 川	檜 '21.09.30 澤	山 '21.09.30 本	三 '21.09.30 村

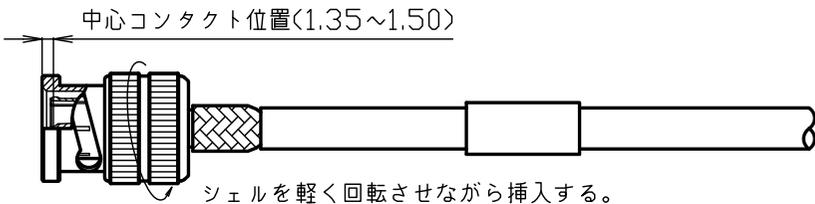
番号	変更・記事	日付	確認
$\triangle$	ホーザン製 P-741 注記追記	2021.02.22	
$\triangle$	適合ケーブル L-3CFB、LS-3CFB 追記	2021.09.30	



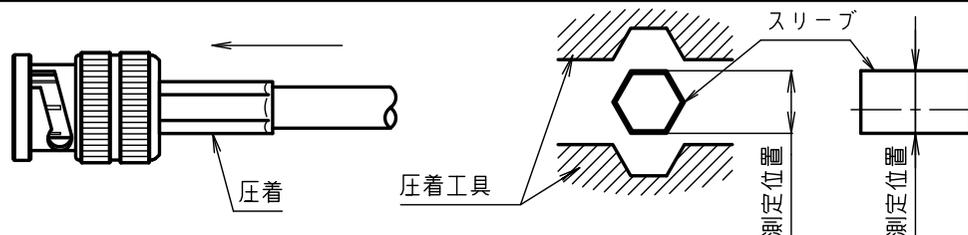
- 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、絶縁体、アルミ箔、外部導体、シースを図中の寸法で切り取る。  
◎アルミ箔はA部まで切り取る事。



- 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、クリップ高さにより(A+B)÷2の寸法を工具の強度調整ダイヤルを設定し満たせるように調整作業を行う。  
測定位置でのクリップ高さ 1.34mm ~ 1.43mm \*  $\triangle$   
(\*ホーザン製 P-741は対象外)  
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アルミ箔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。)  
◎シェルは軽く回転させながら挿入するとアルミ箔が絡み辛いです。  
◎中心コンタクトの位置は図中の位置に合わせる事。



- 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、クリップ高さ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。  
測定位置でのクリップ高さ 6.10~6.30mm \*  $\triangle$   
(\*ホーザン製 P-741は対象外)

