

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

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	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度 3/1
 単位 mm
 日付 2014.01.16

製図	検図	承認	確認
檜 '14.02.19 澤	山 '14.02.19 本	山 '14.02.19 本	三 '14.02.19 村

品名
 BP-5FC
 図番 X-0314272

仕 様 書

品 名 BP-5FC

No. 0311576

図 番 X-0314272

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-0314272)	異常のないこと
	材 質		
	仕上げ及び表示		
4 5 6 7	絶縁抵抗	DC 500V	5000MΩ以上
	耐電圧	AC 1500V 1分間	異常のないこと
	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
	電 気 的 特 性	電圧定在波比	周波数 3200MHzまで
8 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
	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	・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) ・5C-FB (※電圧定在波比についてはタツタ立井電線のケーブルにて保証)	

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	電圧定在波比 変更 「3000MHz」→「3200MHz」	2018.04.12
4	電圧定在波比「タツタ立井電線」追記、適合ケーブル「5C-FB」追記	2021.08.31

確 認	承 認	検 印	作 成
三 21.08.31 村	山 21.08.31 本	檜 21.08.31 澤	渡邊 21.08.31 直弘

GKQM-7

BP-5FC 取付仕様書

適合ケーブル 5C-FB、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



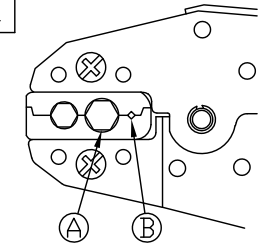
シェル



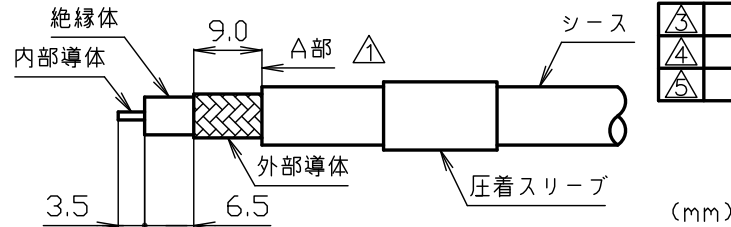
中心コンタクト



圧着スリーブ

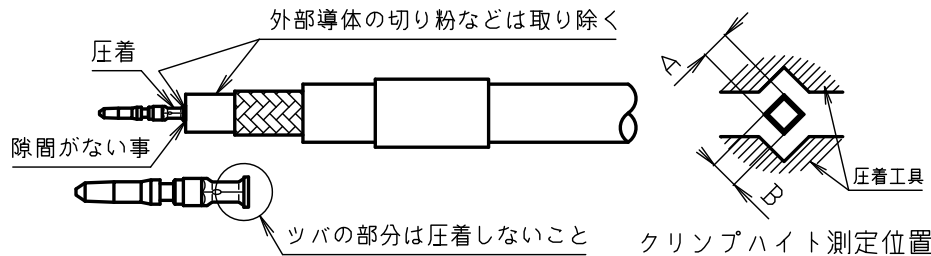


製図	検図	承認	確認
渡邊 '21.08.30 直弘	檜 '21.08.30 澤	山 '21.08.30 本	三 '21.08.30 村

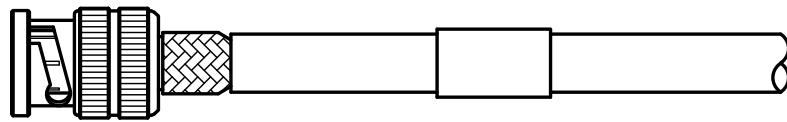


追記	日付	済	番号	変更・記事	日付	確認
クリンプ高さ 追記	2015.11.19	済				
ホーザン製 P-741 注記追記	2021.02.22	済		アルミテープ加工方法追記	2014.12.19	済
適合ケーブル「5C-FB」追記	2021.08.30	済		圧着工具 追記	2015.03.10	済

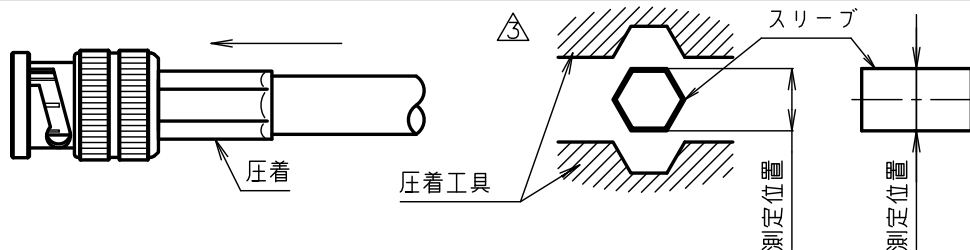
- 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、絶縁体、外部導体、シースを図中の寸法で切り取る。
 ⚠️ ◎アルミテープはA部まで切り取る事。
 ◎ケーブルストリッパー：TS100使用可能。
 切り込み具合は六角レンチにて調整して使用してください。



- 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。
 測定位置でのクリンプ高さ 1.35mm ~ 1.50mm *
 (*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絶縁体と外部導体の間に入る様に装着する。(ピ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 *
 ⚠️ (*ホーザン製 P-741は対象外)

強度調整ダイヤル