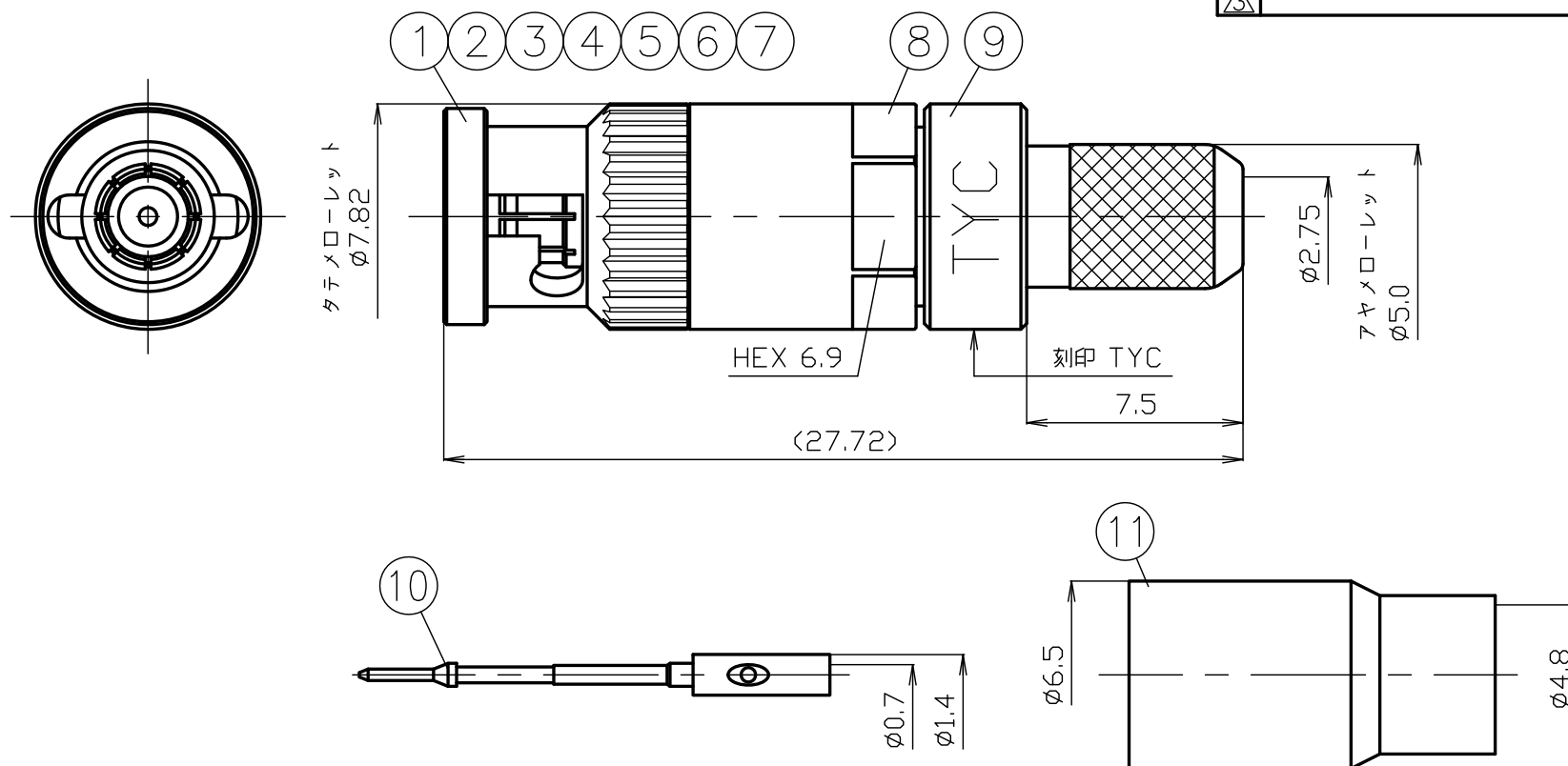


番号	変更・記事	日付	確認
△	HEX形状追加による各部品形状変更・改図	2017.03.08	済
△	品名変更	2017.05.24	山本
△			



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 '17.05.24 本	檜 '17.05.24 澤	山 '17.05.24 本	三 '17.05.24 村
投 影 法	◎	◎	◎
			

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

品 名	H・BNCP-2.8C
図 番	Y-1014845

仕 様 書

品 名 H・BNCP-2.8C

No. 1011942

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



株式会社

ト ー コ ネ

TO-CONNE CO.,LTD.

	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	添付図に示す (図番 Y-1014845)	異常のないこと
2			
3			
4	電気的特性	絶縁抵抗	DC 500V 10000MΩ以上
5		耐電圧	AC 500V 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 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 20dB以上 10dB以上
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		ケーブル引張強度	軸方向引張力80N以上 異常のないこと
10		結合部接続強度	軸方向引張力105Nを加えたとき 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
△ TCX-2.8CFWS

専用圧着工具

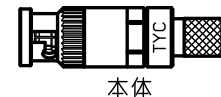
TA-34 (本体表示: DCC 1113)
TA-35 (本体表示: 53-8242)

図番
Y-1014845

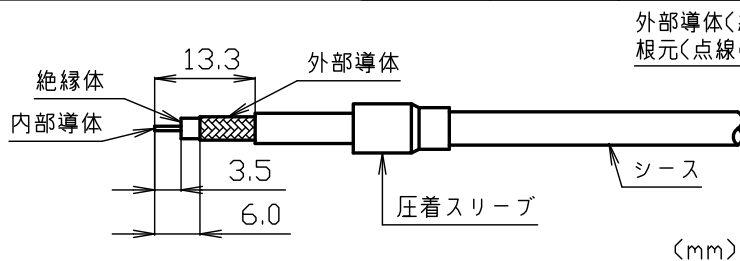
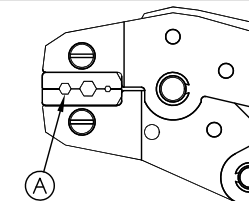


製図	検図	承認	確認
樽 '22,02,07 澤	栗 '22,02,07 原	山 '22,02,07 本	三 '22,02,07 村

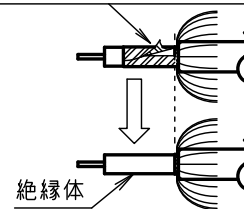
部品構成



中心コンタクト

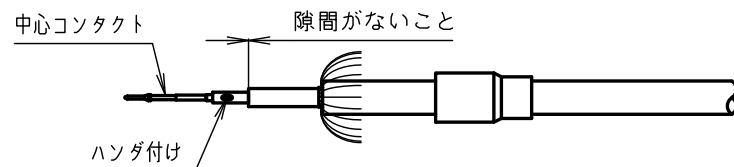


外部導体(編組)を折り返してアルミ箔を根元(点線の位置)で切り取り除去する。(TCX-2.8CHD) △

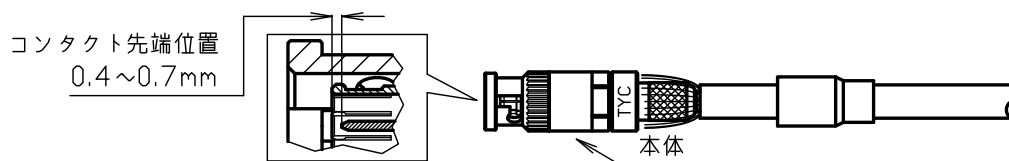


- 1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通して絶縁体、外部導体、シースを図中の寸法で切り取る。次に外部導体(編組)を折り返してアルミ箔△(TCX-2.8CHD)を根元で切り取り除去する。
注意: 内部導体の偏心・絶縁体の変形に注意すること。
(偏心・変形が大きい場合は耐電圧低下の原因になります)

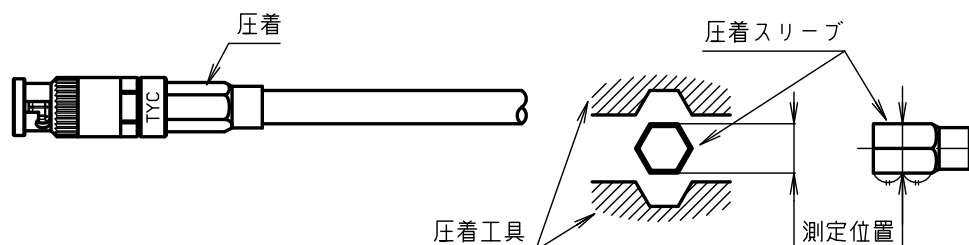
番号	変更・記事	日付	確認
△	品名変更・本体仕様変更による改訂	2017.06.15	(H)
△	適合ケーブル TCX-2.8CFWS、注記 追加	2022.02.07	(H)



- 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。

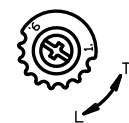


- 3 本体を同軸ケーブルの絶縁体と外部導体の間に挿入する。プチンと中心コンタクトが定位置に入った事を確認すること。外部導体を本体に均一に被せること。コンタクト先端が図の位置に入っていることを確認すること。



- 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