

※1: 架橋ポリオレフィン

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
9	熱収縮チューブ	※1	1	--	スミチューブ W3C 1/4
8	割りクランプ	黄銅	1	Ni	
7	スペーサー	テフロン	1	--	
6	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
5	ワッシャー	鉄	1	Ni	
4	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
3	絶縁体	テフロン	1	--	
2	本体	黄銅	1	Ni	
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	2023.08.03

製図	検図	承認	確認
檀 '23.08.03 澤	栗 '23.08.03 原	山 '23.08.03 本	三 '23.08.03 村

投影法

株式会社 トーコネ  
TO-CONN CO., LTD.

品名	BNCWP-174/U
図番	X-0316384

# 仕 様 書

品 名 BNCWP-174/U

No. 0312569

図 番 X-0316384

定 格

1 参考規格 JIS C 5412  
 2 定格電圧 AC 500V  
 3 定格周波数 1GHz  
 4 公称インピーダンス 50Ω  
 5 使用温度範囲 -40℃～+85℃(ケーブル除く)



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 材 質 仕上げ及び表示	添付図に示す (図番 X-0316384)	異常のないこと		
		絶縁抵抗		DC 500V	1000MΩ以上
		耐電圧		AC 1500V 1分間	異常のないこと
4 5 6	電 氣 的 特 性	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	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
8 9	機 械 的 特 性	ケーブル接続強度	軸方向引張力 49N以上	異常のないこと	
		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のないこと	
10	耐 候 性	防水性 (IPX7 (嵌合状態+添付の熱収縮チューブ使用にて))	コネクタ内部に浸水がないこと		
11	適合ケーブル	RG-174/U、RG-316/U			

変更履歴		日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
三 23.08.03 村	山 23.08.03 本	栗 23.08.03 原	檜 23.08.03 澤

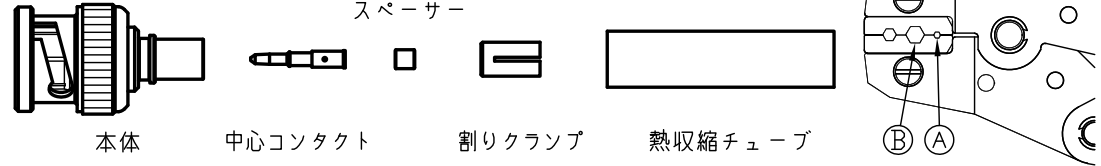
# BNCWP-174/U 取付仕様書

適合ケーブル RG-174/U、RG-316/U

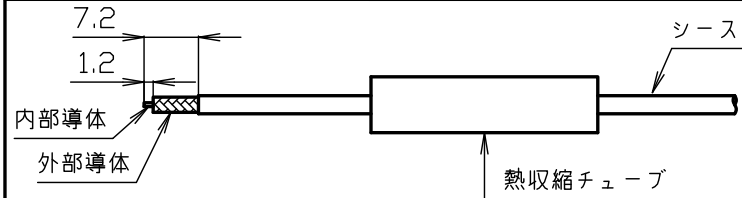
専用圧着工具  
TA-16  
(本体表示：DCC 0908)

図番  
X-0316384

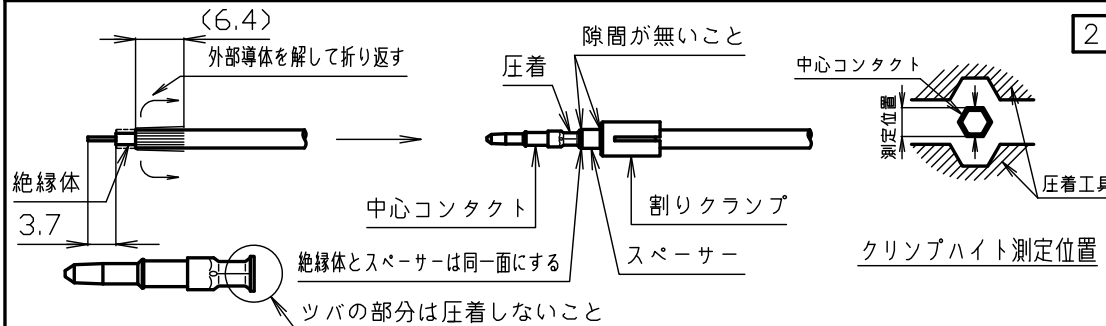
部品構成



製図	検図	承認	確認
樽 '23,08,03 澤	栗 '23,08,03 原	山 '23,08,03 本	三 '23,08,03 村

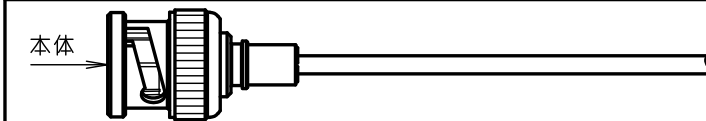


1 同軸ケーブルへ熱収縮チューブを通し、シースを図中の寸法で切り取る。

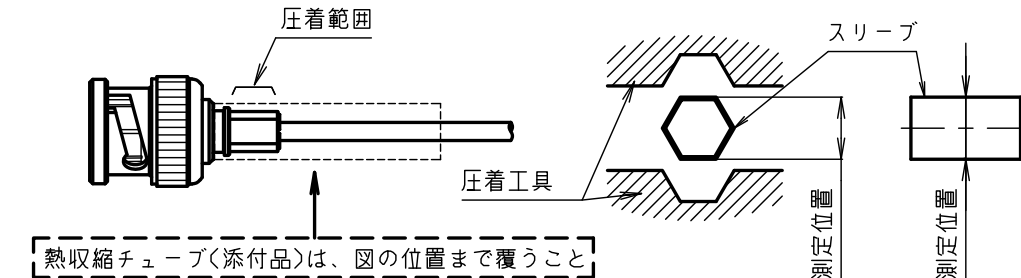


2 外部導体を解して折り返し、絶縁体・外部導体を図中の寸法で切り取る。その後、割りクランプ・スペーサー・中心コンタクトの順に装着して、中心コンタクトを圧着工具のA部で圧着をする。この時、図中の位置で寸法を測定し、工具の強度調整ダイヤルを設定して、クリップハイト値を満たせるように調整作業を行なう。測定位置でのクリップハイト 1.84mm ~ 1.96mm

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・スペーサー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



3 本体に圧着した中心コンタクトを装着する。  
(プッチと中心コンタクトが定位置に入った事を確認する。)



4 図中の範囲を圧着工具のB部で圧着する。この時、図中の位置で寸法を測定しクリッ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。測定位置でのクリップハイト4.76~4.87mm 最後に熱収縮チューブを図の位置でヒートガン等で収縮させる。

注：熱収縮チューブ両端の"のり部分"がコネクタ及びケーブルに1周密着していることを確認する。