

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

※1: 架橋ポリオレフィン

8	熱収縮チューブ	※1	1	--	
7	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
6	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
5	本体	黄銅	1	Ni	
4	ワッシャー	鉄	1	Ni	
3	ガスケット	シリコンゴム(黒)	1	--	
2	絶縁体	テフロン	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 2022.02.17

製 図	検 図	承 認	確 認
渡 邊 '22.02.17 直 弘	檜 '22.02.17 澤	山 '22.02.17 本	三 '22.02.17 村
投 影 法			

品 名 BNCWP-5DSF  
 図 番 X-0315648

# 仕 様 書

品 名 BNCWP-5DSF

No. 0312368

図 番 X-0315648

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	構造形状	構造及び形状寸法	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 氣 的 特 性	絶縁抵抗	1000MΩ以上
5		耐電圧	AC 1500V 1分間
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
7		電圧定在波比	DC～1GHzまで(5D-SFA-LITE 使用時)
8	機 械 的 特 性	互換性	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 147N以上
10		結合部接続強度	軸方向引張力 250Nを加えたとき
11	耐 候 性	IPX7(コネクター箆合時および添付の熱収縮チューブを使用した場合)	コネクタ内部に浸水がないこと
12	適合ケーブル	5D-SFA、5D-SFA-LITE、5D-HFA、5D-HFAE	

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三村 22.04.11	 山本 22.04.11	 水野 22.04.11	 渡邊直弘 '22.04.11

# BNCWP-5DSF 取付仕様書

適合ケーブル 5D-SFA、5D-SFA-LITE、  
5D-HFA、5D-HFAE

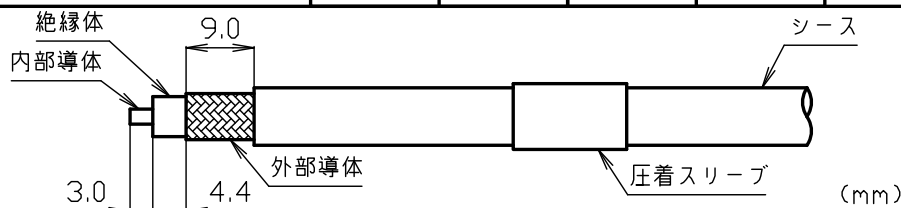
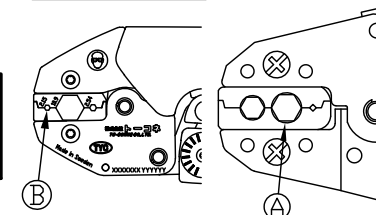
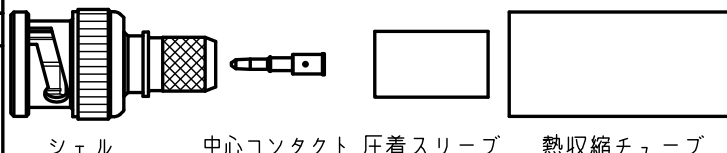
専用圧着工具  
TA-24S

推奨圧着工具  
TC-35CA  
ホーザン製 P-741

図番  
X-0315648



製図	検図	承認	確認
渡邊 '22.03.04 直弘	檜 '22.03.04 澤	山 '22.03.04 本	三 '22.03.04 村



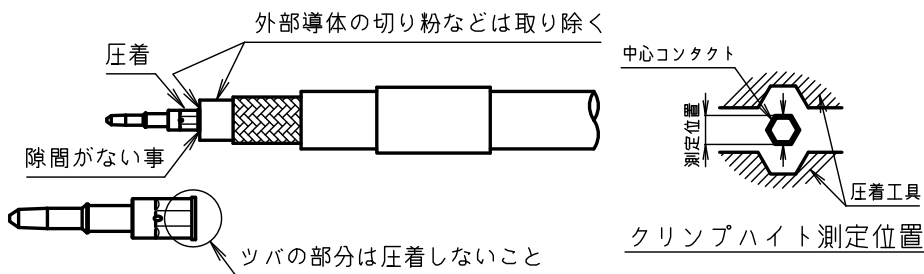
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、絶縁体、外部導体、シースを  
図中の寸法で切り取る。

注：防水で使用する場合は、添付の熱収縮チューブも先に通しておくこと

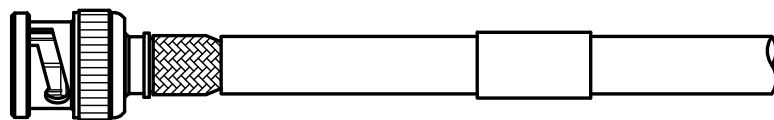
番号	変更・記事	日付	確認
△	TA-35+TA-24→TA-24S 圧着工具変更	2022.03.04	(印)

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。  
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作業を行う。  
測定位置でのクリップハイト2.4mm ~ 2.52mm

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。)

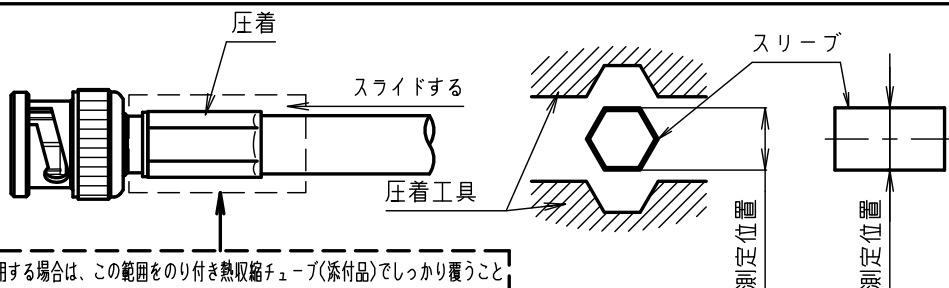


4 圧着スリーブをスライドさせ外部導体へかぶせ圧着工具のA部で圧着  
作業を完了する。この時、図中の位置で寸法を測定しクリップハイト  
により工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行なう。

測定位置でのクリップハイト 7.7~7.93mm \*

(\*ホーザン製 P-741は対象外)

注：防水で使用する場合は、左記で示した範囲にのり付き熱収縮チューブ(添付品)で加工する。  
この時、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。



防水で使用する場合は、この範囲をのり付き熱収縮チューブ(添付品)でしっかり覆うこと

◆TA-24Sをご使用の場合は、別紙「TA-12S/24S圧着工具 ご使用上の注意」を必ずお読みください。

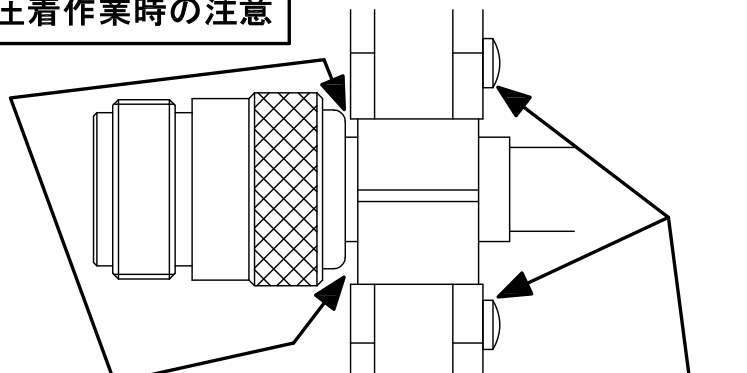
# TA-12S/24S圧着工具 ご使用上の注意



作成	確認
栗原	山本
'21,02,09	'21,02,09

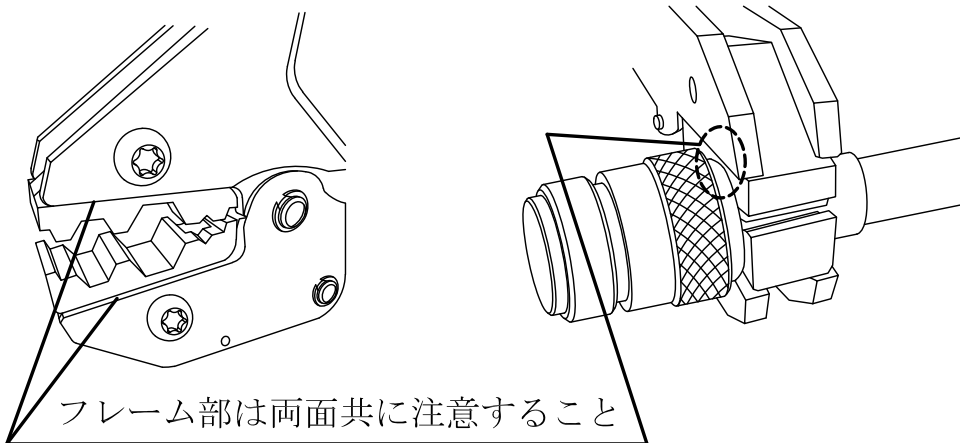
◆該当圧着工具をご使用の際は、下記に注意してご使用ください。  
コネクタの形状により、圧着工具の部位が接触しコネクタにキズがつく場合があります。

## 圧着作業時の注意



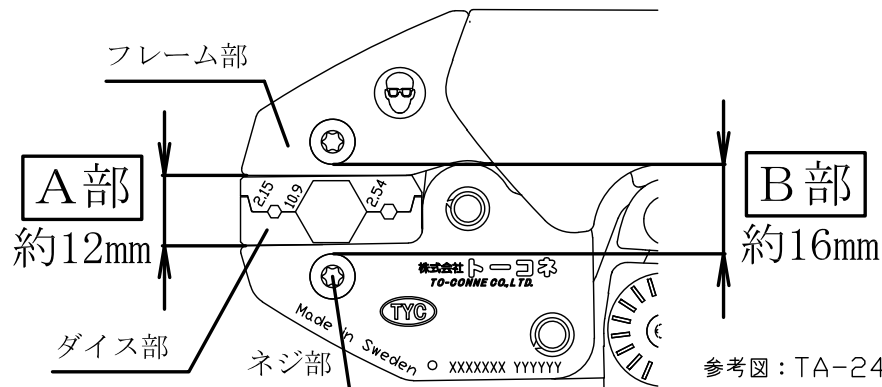
① フレーム部に当たらないように  
ダイスとの隙間に注意 **※注1**

② ネジ部に当たらないように注意



フレーム部は両面共に注意すること

**A部** ダイス幅よりもフレーム部の幅が大きく、コネクタの圧着部付近が下記寸法よりも大きいコネクタは接触しないよう注意が必要です。



**B部** 圧着部付近が16mmを超えるコネクタは圧着工具のネジ部が当たらないように、向きを変えて作業してください。

### ※注1

仕上がり状態で、下記範囲が1.5mm以下になるように作業をおこなってください。

