

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

※1: 架橋ポリオレフィン

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
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	

尺度	3/1
単位	mm
日付	2022.02.17

製図	検図	承認	確認
渡邊 '22.03.31 直弘	檜 '22.03.31 澤	山 '22.03.31 本	三 '22.03.31 村

品名	BNCWCP-5FC
図番	X-0315654

仕 様 書

品 名 BNCWP-5FC

No. 0312369

図 番 X-0315654

定 格

1 参考規格 JEITA RC-5233
 2 定格電圧 AC 500V
 3 定格周波数 3GHz
 4 公称インピーダンス 75Ω
 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	構造形状 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-0315654)	異常のないこと		
		絶縁抵抗		DC 500V	5000MΩ以上
		耐電圧		AC 1500V 1分間	異常のないこと
6 7	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	
		電圧定在波比	DC～3GHzまで(S-5C-FB フジクラ製使用時)	1.2以下	
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 10	機 械 的 特 性	ケーブル接続強度	軸方向引張力 98N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	
11	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		
12	適合ケーブル	5C-FB、S-5C-FB			

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-5FC 取付仕様書

適合ケーブル 5C-FB、S-5C-FB

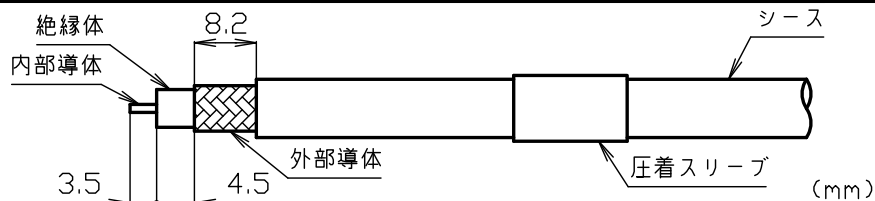
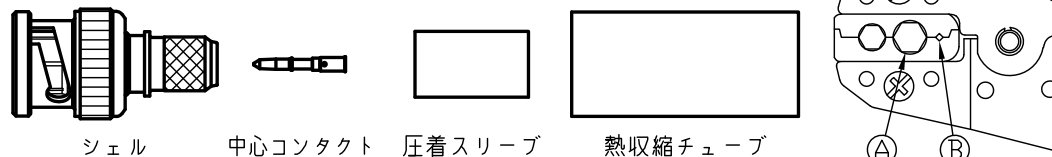
推奨圧着工具
TC-35CA
ホーザン製 P-741

図番
X-0315654



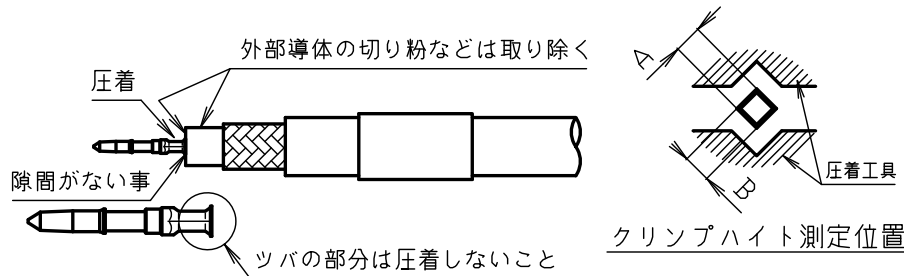
製図	検図	承認	確認
渡邊 '22,04,11 直弘	檜 '22,04,11 澤	山 '22,04,11 本	三 '22,04,11 村

部品構成



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。

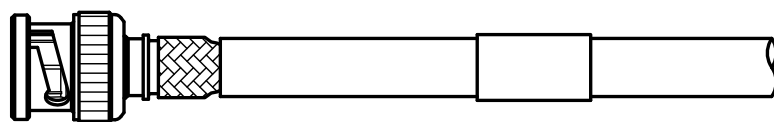
注：防水で使用する場合は、添付の熱収縮チューブも先に通しておくこと



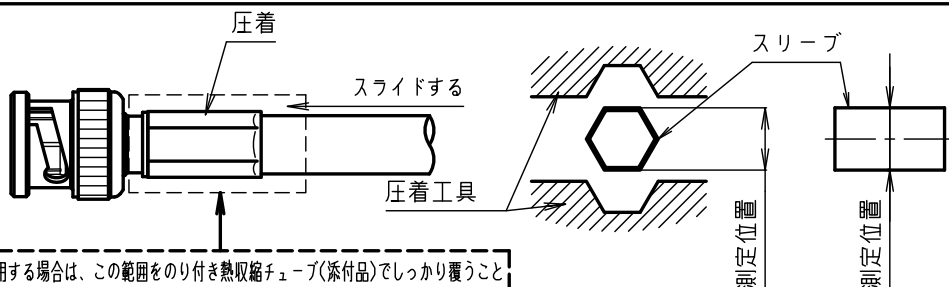
2 中心コンタクトを内部導体に装着して圧着工具のB部で圧着をする。
この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより(A+B)÷2の寸法を
工具の強度調整ダイヤルを設定し満たせるように調整作業を行なう。
測定位置でのクリンプ高さ 1.35mm ~ 1.40mm ※
(※ホーザン製 P-741は対象外)

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)



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 7.65~7.90mm ※
(※ホーザン製 P-741は対象外)

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

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。