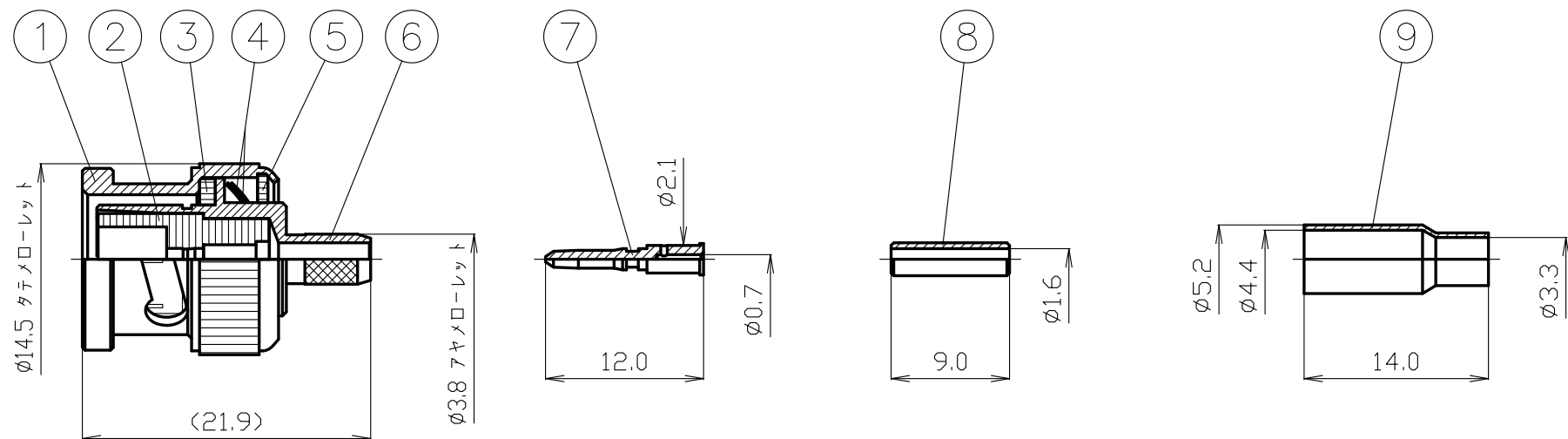




RoHS Compliant $Cd \leq 75ppm$	
REMARKS	BRASS: $Cd \leq 75ppm$ PHOSPHOR BRONZE: $Pb < 4wt\%$

9	圧着スリーブ	黄銅	1	Ni	
8	スペーサー	デルリン	1	--	
7	中心コンタクト	黄銅	1	Au	
6	本体	黄銅	1	Ni	
5	ワッシャー	スチール	1	Ni	
4	ウェーブワッシャー	SK5	2	Ni	
3	ガasket	シリコンゴム	1	--	
2	絶縁体	デルリン	1	--	
1	接続スリーブ	ダイカスト	1	Ni	
番号	部 品 名	材 質	数量	処理	備 考

尺 寸 2/1
単 位 mm
日 付 2015.05.26

製 図	検 図	承 認	確 認
檜 '15.05.26 澤	山 '15.05.26 本	山 '15.05.26 本	三 '15.05.26 村
投影法 TOYOTA 株式会社 トーコネ TO-CONNE CO.,LTD.			

品 名	BNCP-174A
図 番	X-0314535

仕 様 書

品 名 BNCP-174A

No. 0311692

図 番 X-0314535

定 格 1 参考規格 JIS C 5412
2 定格電圧 AC 500V
3 公称インピーダンス 50Ω
4 使用/保存温度範囲 -40℃～+85℃



	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 気 的 特 性	絶縁抵抗	1000MΩ 以上
5		耐電圧	AC 1000V 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	1.3以下
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
9		ケーブル接続強度	軸方向引張力 49N以上
10		結合部接続強度	軸方向引張力 245Nを加えたとき
11	その他	適合ケーブル	RG-174/U、RG-188A/U、RG-316/U

	変更履歴	日付
1	電圧定在波比 1.45以下→1.3以下に変更	2015. 07. 13
2	適合ケーブル「RG-188A/U、RG-316/U」追記	2022. 06. 06
3	耐電圧 AC 750V → AC 1000Vに変更	2024/7/24

確 認	承 認	検 印	作 成
三 24.07.24 村	山 24.07.24 本	石 24.07.24 川	檜 24.07.24 澤

GKQM-7

BNCP-174A 取付仕様書

図 番
X-0314535



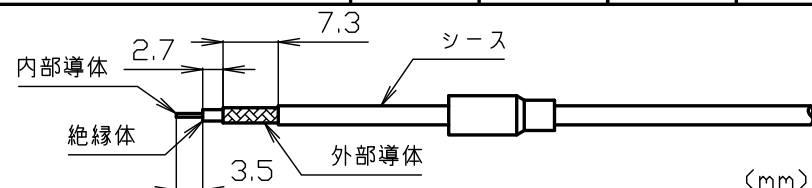
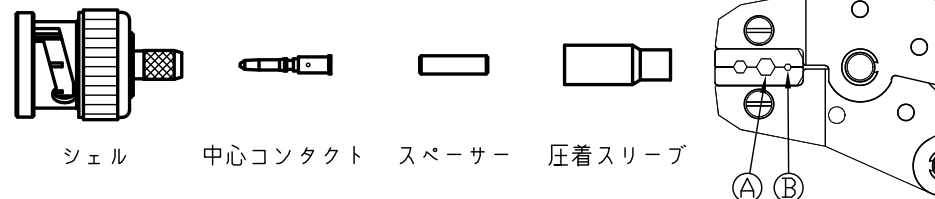
製 図	検 図	承 認	確 認
渡邊 '22,06,06 直弘	檜 '22,06,06 澤	山 '22,06,06 本	三 '22,06,06 村

適合ケーブル

RG-174/U、RG-188A/U、
RG-316/U △

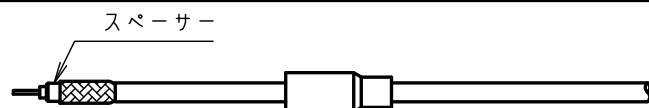
専用圧着工具
TA-16
(本体表示：DCC 0908)

部品構成

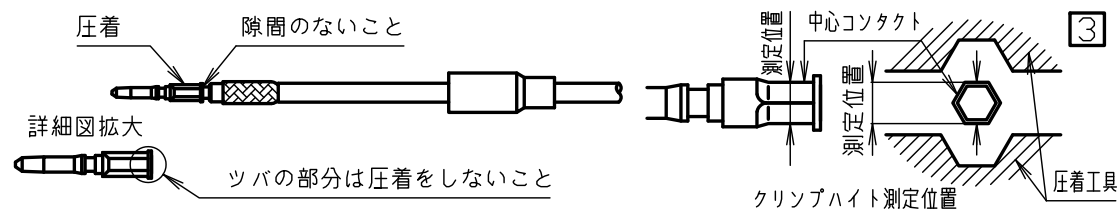


番号	変更・記事	日付	確認
△	中心コンタクト・圧着スリーブ クリンプハイト追記	2015.06.02	山本
△	適合ケーブル「RG-188A/U、RG-316/U」追記	2022.06.06	山本

- 同軸ケーブルへ圧着スリーブを内径の小さい方から通しシース内部導体、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切り取る。



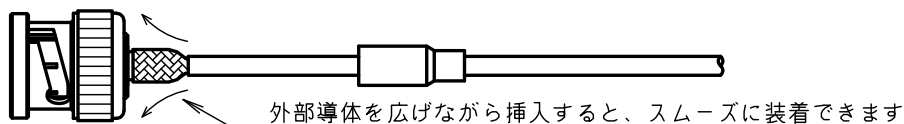
- スパースを外部導体の内側に通す。この時シースの切り取り部分まで差し込む。



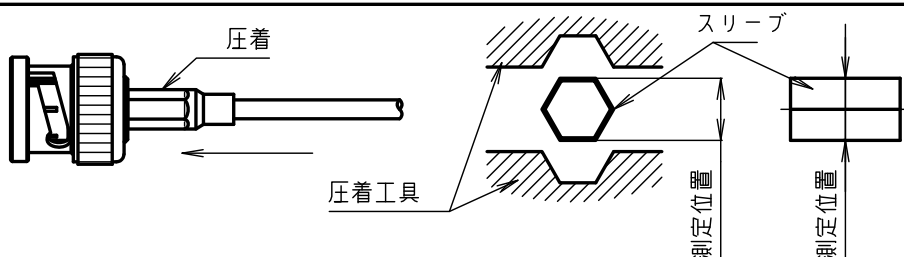
- 中心コンタクトを内部導体に装着し、圧着工具のB部で圧着する。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプハイトにより工具の強度調整ダイヤルを設定して作業を行う。△
測定位置でのクリンプハイト1.78mm ~ 1.87mm

強度調整ダイヤル

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。



- シェルをスパースと同軸ケーブル外部導体の間に入る様に装着する。(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。)



- 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。

測定位置でのクリンプハイト4.61~4.81mm △

強度調整ダイヤル