

RoHS Compliant Cd ≤75ppm
 REMARKS BRASS: Cd ≤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	ガスケット	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

尺度 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

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 2 3	構造及び形状寸法	添付図に示す (図番 : X-0314535)	異常のないこと
	材 質		
	仕上げ及び表示		
4	電 絶縁抵抗	DC 500V	1000MΩ以上
5	気 耐電圧	AC 750V 1分間	異常のないこと
6 7	的 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
	特 電圧定在波比		
8	機 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	械 ケーブル接続強度	軸方向引張力 49N以上	異常のないこと
	的 結合部接続強度		
11	特 適合ケーブル	RG-174/U、RG-188A/U、RG-316/U	接続スリーブに 異常のないこと
	性		
	その他		

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		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三 22.06.06 村	 山 22.06.06 本	 檜 22.06.06 澤	 渡邊 22.06.06 直弘

BNCP-174A 取付仕様書

適合ケーブル RG-174/U、RG-188A/U、
RG-316/U 

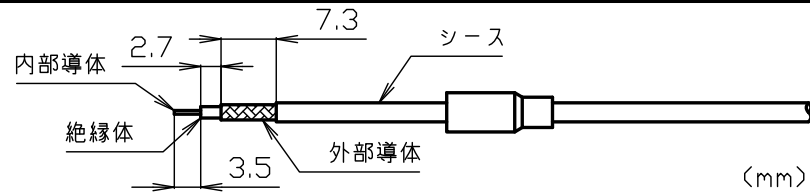
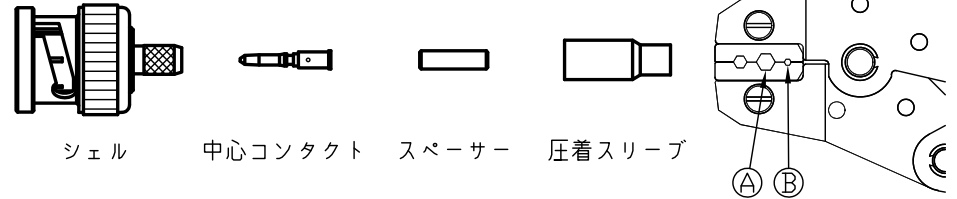
専用圧着工具
TA-16
(本体表示：DCC 0908)

図番
X-0314535



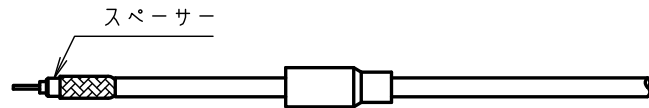
製図	検図	承認	確認
渡邊 '22,06,06 直弘	檜 '22,06,06 澤	山 '22,06,06 本	三 '22,06,06 村

部品構成

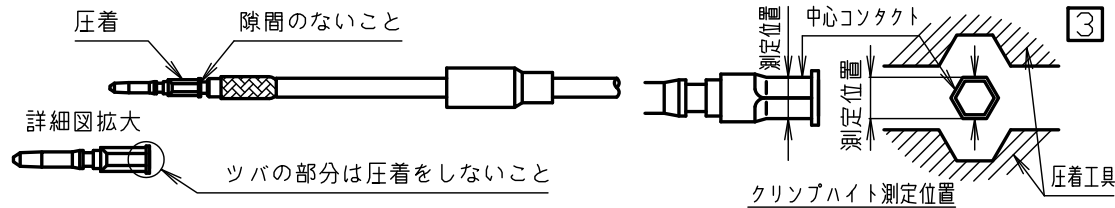




番号	変更・記事	日付	確認
	中心コンタクト・圧着スリーブ クリンプ高さ追記	2015.06.02	
	適合ケーブル「RG-188A/U、RG-316/U」追記	2022.06.06	

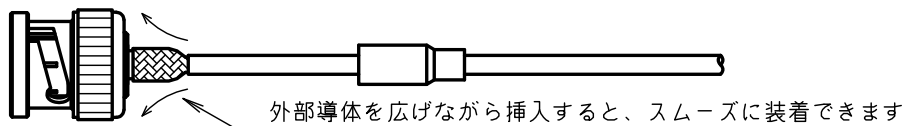
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを内径の小さい方から通しシース内部導体、絶縁体、外部導体を図中の寸法で切り取る。



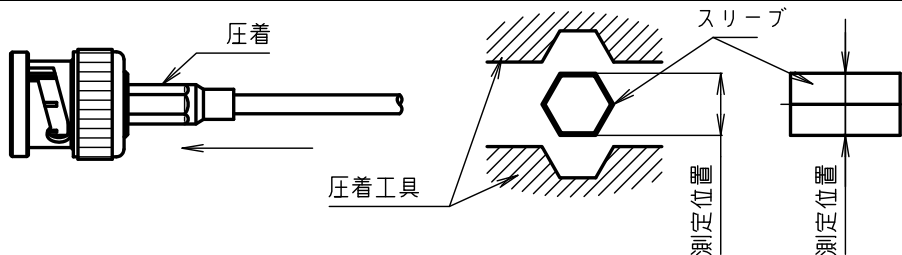
2 スペースを外部導体の内側に通す。この時シースの切り取り部分まで差し込む。




3 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う。
測定位置でのクリンプ高さ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。



4 シェルをスペ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。)



5 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4.61~4.81mm 

強度調整ダイヤル 