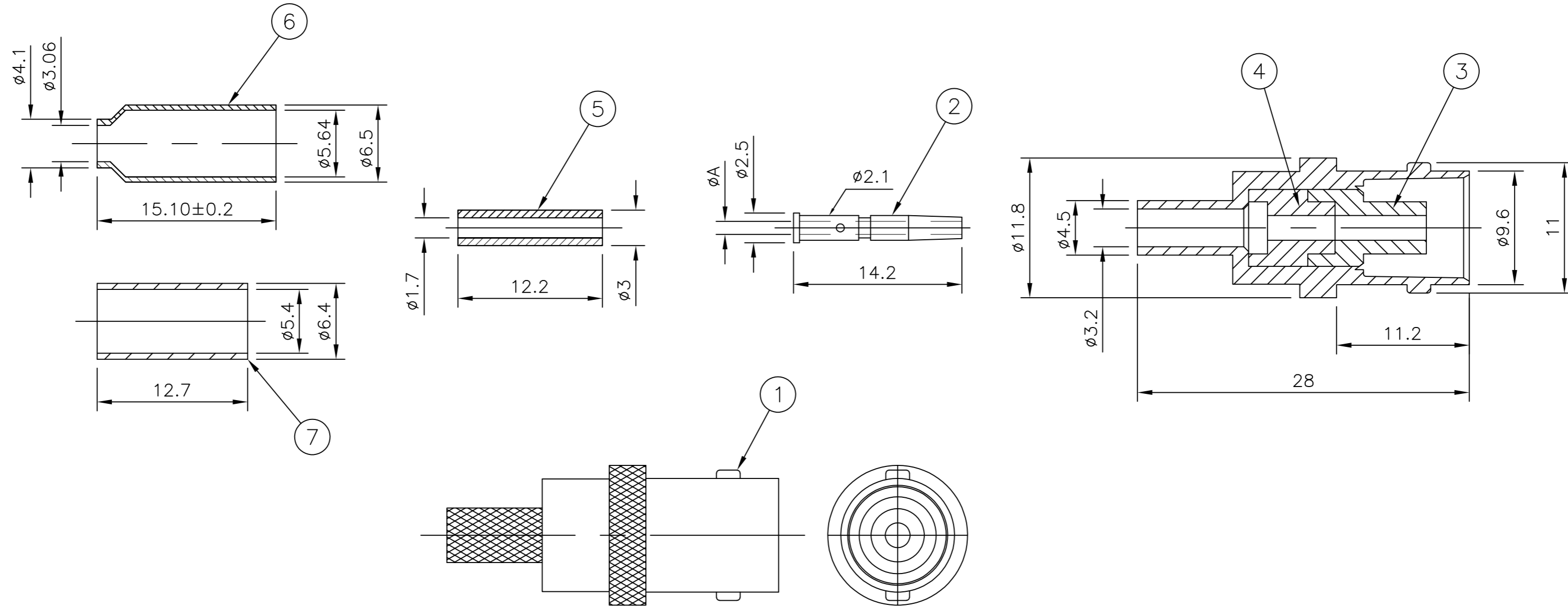


THIS DRAWING IS UNPUBLISHED. RELEASED FOR PUBLICATION JUNE , 2004.
 © COPYRIGHT 2004 By - ALL RIGHTS RESERVED.

LOC		DIST		REVISIONS			
P	LTR	DESCRIPTION	DATE	DWN	APVD		
	C1	ECO-09-023525	20 OCT 09	RITA	BOB		
	D	ECO-12-014680	20Aug2012	TITAN	MARTIN		

- NOTES**
- IP PACK: 1PC/ONE BAG, 100PCS/INNER BOX, 1000PCS/OUTER BOX
 - BULK PACK: 100PCS/ONE BAG, 100PCS/INNER BOX, 1000PCS/OUTER BOX
 - Au PLATING OVER Ni PLATING OVER Cu PLATING
 - Ni PLATING OVER Cu PLATING
 - HAND TOOL: 9-1478240-0
 - DIE SET: SEE TABLE
 - FOR TECHNICAL DATA REFER TO YOUR LOCAL TYCO ELECTRONICS SALES OFFICE
 - ALL DIMENSIONS ARE NOMINAL FOR REFERENCE ONLY UNLESS OTHERWISE STATED

				1.1	9-1478242-0	RG58C/U, 141A/U, URM43, 76, BELDEN 9907, KX 15				5-1634511-3
				1.1	9-1478242-0	RG58C/U, 141A/U, URM43, 76, BELDEN 9907, KX 15				5-1634511-2
				0.57	9-1478242-0	RG174A/U, 188A/U, 316/U, URM95, KX 3B, KX 22A				5-1634511-1
				0.57	9-1478242-0	RG174A/U, 188A/U, 316/U, URM95, KX 3B, KX 22A				5-1634511-0
				A	DIE SET	CABLE GROUPS				PART NO.
DIMENSIONS										



QTY	UNIT	DESCRIPTION	ITEM
1	1	BRASS	CRIMP SLEEVE 7
-	-	BRASS	CRIMP SLEEVE 6
-	-	NYLON	PUSHER SLEEVE 5
1	1	POLYMETHYLPENTENE	INSULATOR 4
1	1	POLYMETHYLPENTENE	INSULATOR 3
1	1	PHOSPHOR BRONZE	CONTACT 2
1	1	ZINC ALLOY	BODY 1
5	35	25	15

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.

DWN RITA ZUO 24 Feb 09
 CHK ANSON MA 24 Feb 09
 APVD BOB ZHAO 24 Feb 09

TE Connectivity

BNC STRAIGHT JACK CRIMP
50 OHM

SIZE A2 CAGE CODE 00779 DRAWING NO. 1634511

SCALE NTS SHEET 1 OF 2 REV D

THIS DRAWING IS UNPUBLISHED. RELEASED FOR PUBLICATION JUNE , 2004.
 © COPYRIGHT 2004 By - ALL RIGHTS RESERVED.

1471-9 (3/11)

THIS DRAWING IS UNPUBLISHED. RELEASED FOR PUBLICATION JUNE ,2004.
 © COPYRIGHT 2004 By - ALL RIGHTS RESERVED.

LOC		DIST		REVISIONS			
P	LTR	DESCRIPTION		DATE	DWN	APVD	
-	-	SEE SHEET 1		-	-	-	

COMPONENTS

MAIN BODY (ITEM 1,3, & 4)	CONTACT (ITEM 2)	PUSHER SLEEVE (ITEM 5)	CRIMP FERRULES (ITEM 6 & 7)

ASSEMBLY INSTRUCTION

CABLES: RG58C/U, 141A/U, URM43, 76, BELDEN 9907, KX 15	CABLES: RG174A/U, 188A/U, 316/U, URM95, KX 3B, KX 22A
<p>STEP 1</p> <p>1. SLIDE METAL CRIMP FERRULE OVER CABLE</p>	<p>STEP 1</p> <p>1. SLIDE METAL CRIMP FERRULE OVER CABLE</p>
<p>STEP 2</p> <p>1. STRIP CABLE TO DIMENSIONS AS SHOWN</p>	<p>STEP 2</p> <p>1. STRIP CABLE TO DIMENSIONS AS SHOWN</p>
<p>STEP 3</p> <p>1. FIT CONTACT OVER CENTRE CONDUCTOR TO BUTT AGAINST DIELECTRIC. 2. CRIMP USING TOOL AS NOTES ON PAGE 1.</p> <p>RECOMMENDED CENTRE CONTACT A/F HEX</p>	<p>STEP 3</p> <p>1. SLIDE ITEM 10 PUSHER SLEEVE OVER DIELECTRIC BEFORE FITTING THE CONTACT. 2. FIT CONTACT OVER CENTRE CONDUCTOR TO BUTT AGAINST DIELECTRIC. 3. CRIMP USING TOOL AS NOTES ON PAGE 1.</p> <p>PUSHER SLEEVE UNDER BRAID</p> <p>RECOMMENDED CENTRE CONTACT A/F HEX</p>
<p>STEP 4</p> <p>1. PRESS SUB-ASSEMBLY INTO BODY, UNTIL CONTACT IS FULLY LOCATED BY AN AUDIBLE CLICK. 2. ENSURE THAT KNURLED HOUSING INSERTS BETWEEN THE DIELECTRIC AND CABLE BRAID.</p> <p>HOUSING END UNDER BRAID</p>	<p>STEP 4</p> <p>1. PRESS SUB-ASSEMBLY INTO BODY, UNTIL CONTACT IS FULLY LOCATED BY AN AUDIBLE CLICK. 2. ENSURE THAT KNURLED HOUSING INSERTS BETWEEN THE PUSHER SLEEVE AND CABLE BRAID.</p> <p>HOUSING END UNDER BRAID</p>
<p>STEP 5</p> <p>1. SLIDE CRIMP FERRULE ALONG THE CABLE UNTIL IT BUTTS AGAINST THE HOUSING BODY. 2. CRIMP USING TOOL AS NOTED ON PAGE 1. 3. CRIMP DIMENSION AS SHOWN.</p> <p>RECOMMENDED CRIMP SLEEVE A/F HEX</p>	<p>STEP 5</p> <p>1. SLIDE CRIMP FERRULE ALONG THE CABLE UNTIL IT BUTTS AGAINST THE BODY HOUSING. 2. CRIMP USING TOOL AS NOTED ON PAGE 1. 3. CRIMP DIMENSION AS SHOWN.</p> <p>RECOMMENDED CRIMP SLEEVE A/F HEX</p>

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.		DWN RITA ZUO 24 Feb 09	TE Connectivity	
DIMENSIONS: MM		CHK ANSON MA 24 Feb 09		
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:		APVD BOB ZHAO 24 Feb 09	NAME	
0 PLC ± 0.5		PRODUCT SPEC	BNC STRAIGHT JACK CRIMP	
1 PLC ± 0.3		APPLICATION SPEC	50 OHM	
2 PLC ± 0.2		SHEET 2	SIZE A2	CAGE CODE 00779
3 PLC ± -		WEIGHT -	DRAWING NO C=1634511	RESTRICTED TO -
4 PLC ± -		FINISH	SCALE NTS	SHEET 2 of 2
ANGLES ± -		CUSTOMER DRAWING	REV D	
SEE TABLE				



Компания «ЭлектроПласт» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

Наши преимущества:

- Оперативные поставки широкого спектра электронных компонентов отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших мировых складов;
- Поставка более 17-ти миллионов наименований электронных компонентов;
- Поставка сложных, дефицитных, либо снятых с производства позиций;
- Оперативные сроки поставки под заказ (от 5 рабочих дней);
- Экспресс доставка в любую точку России;
- Техническая поддержка проекта, помощь в подборе аналогов, поставка прототипов;
- Система менеджмента качества сертифицирована по Международному стандарту ISO 9001;
- Лицензия ФСБ на осуществление работ с использованием сведений, составляющих государственную тайну;
- Поставка специализированных компонентов (Xilinx, Altera, Analog Devices, Intersil, Interpoint, Microsemi, Aeroflex, Peregrine, Syfer, Eurofarad, Texas Instrument, Miteq, Cobham, E2V, MA-COM, Hittite, Mini-Circuits, General Dynamics и др.);

Помимо этого, одним из направлений компании «ЭлектроПласт» является направление «Источники питания». Мы предлагаем Вам помощь Конструкторского отдела:

- Подбор оптимального решения, техническое обоснование при выборе компонента;
- Подбор аналогов;
- Консультации по применению компонента;
- Поставка образцов и прототипов;
- Техническая поддержка проекта;
- Защита от снятия компонента с производства.



Как с нами связаться

Телефон: 8 (812) 309 58 32 (многоканальный)

Факс: 8 (812) 320-02-42

Электронная почта: org@eplast1.ru

Адрес: 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, дом 2, корпус 4, литера А.