

4

3

2

1

THIS DRAWING IS UNPUBLISHED.

RELEASED FOR PUBLICATION

© COPYRIGHT - By -

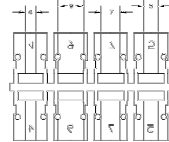
ALL RIGHTS RESERVED.

LOC  
GPDIST  
00

REVISIONS

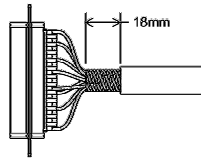
| P | LTR | DESCRIPTION | DATE      | DWN | APVD |
|---|-----|-------------|-----------|-----|------|
| A |     | ORIGINAL    | 14NOV2012 | CJV | CWR  |

**Step 1:**  
Choose 2 strain relief halves with diameter 4 thru 9 mm that most closely match the cable outer diameter. They do not need to be the same size halves. For cable diameters greater than 9mm, no strain relief is necessary or only 1 half may be used.

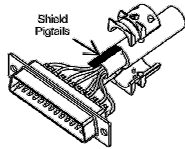


Numbers shown are actually visible on the opposite side.

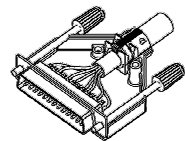
**Step 2:**  
Strip the cable outer jacket 18mm as shown and divide cable shield (braid or foil) into 2 halves.



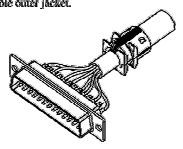
**Step 3:**  
Shape the cable shield into 2 pigtails and assemble the strain relief halves on the outer cable jacket.



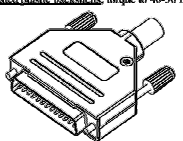
**Step 5:**  
Place the completed connector assembly, cable, pigtails, jackscrews, and strain reliefs into either backshell half in the recesses provided. Make sure the cable is pressed into the strain reliefs.



**Step 4:**  
Bend the cable shield pigtails over the strain relief halves. If no strain reliefs are used, bend them over the cable outer jacket.

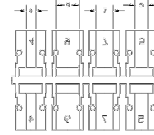


**Step 6:**  
Place the remaining backshell half on top of the previous assembly and attach them together with the assembly screws.  
For zinc diecast backshells, torque to 100-120 Ncm.  
For plated plastic backshells, torque to 40-50 Ncm.



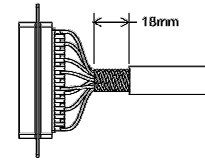
SIDE 1

**Step 1:**  
Choose 2 strain relief halves with diameter 4 thru 9 mm that most closely match the cable outer diameter. They do not need to be the same size halves. For cable diameters greater than 9mm, no strain relief is necessary or only 1 half may be used.

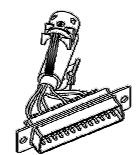


Numbers shown are actually visible on the opposite side.

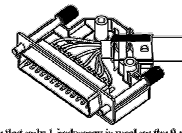
**Step 2:**  
Strip the cable outer jacket 18mm as shown and divide cable shield (braid or foil) into 2 halves.



**Step 3:**  
Shape the cable shield into 2 pigtails and assemble the strain relief halves on the outer cable jacket.

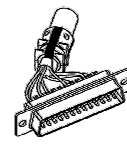


**Step 5:**  
Place the completed connector assembly, cable, pigtails, jackscrews, and strain reliefs into either backshell half in the recesses provided. Make sure the cable is pressed into the strain reliefs.

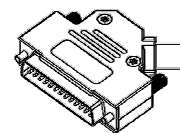


Note that only 1 jackscrew is used on the 9 position

**Step 4:**  
Bend the cable shield pigtails over the strain relief halves. If no strain reliefs are used, bend them over the cable outer jacket.



**Step 6:**  
Place the remaining backshell half on top of the previous assembly and attach them together with the assembly screws.  
For zinc diecast backshells, torque to 100-120 Ncm.  
For plated plastic backshells, torque to 40-50 Ncm.



SIDE 2

2227518-1

PART  
NUMBERTHIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.  
DIMENSIONING AND TOLERANCING PER ASME Y14.5M-2009

| DIMENSIONS: | TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: |
|-------------|----------------------------------------|
| mm          |                                        |
|             | 0 PLC ± .                              |
|             | 1 PLC ± .                              |
|             | 2 PLC ± .                              |
|             | 3 PLC ± .                              |
|             | 4 PLC ± .                              |
|             | ANGLES ± .                             |
| MATERIAL    | FINISH                                 |
| -           | -                                      |

|                  |           |
|------------------|-----------|
| DWN              | 14NOV2012 |
| C. VALENTINE     |           |
| CHK              | 14NOV2012 |
| C. ROHDE         |           |
| APVD             | 14NOV2012 |
| C. ROHDE         |           |
| PRODUCT SPEC     |           |
| APPLICATION SPEC |           |
| WEIGHT           | -         |
| CUSTOMER DRAWING |           |



TE Connectivity

LEAFLET  
ASSEMBLY INSTRUCTIONS  
ZINC AND PLATE BACKSHELLS

| SIZE  | CAGE CODE | DRAWING NO | RESTRICTED TO |
|-------|-----------|------------|---------------|
| A3    | 00779     | C=2227518  | -             |
| SCALE | NTS       | SHEET      | 1 OF 1        |
| REV   | A         |            |               |



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](mailto:org@eplast1.ru)

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