

NOTE: This type ferrule contains a seal and is used on all weatherproof connectors.

Figure 1

1. INTRODUCTION

The connectors listed below are assembled and crimped as described in Section 2.

Refer to the table below for tool instruction sheet numbers.

The following instruction sheets contain information on additional N Series connectors:

Plugs	408-2028-01
Jacks	408-2028-02
Bulkhead Jacks	408-2028-03
Panel Jacks	408-2028-04

Reasons for reissue are provided in Section 3, REVISION SUMMARY.

2. TYPICAL ASSEMBLY PROCEDURE (Figure 2)

NOTE Refer to the table on page 1 to determine the appropriate figure reference (Figure 3, 4, 5, or 6) for strip length dimensions.

- Slide ferrule on cable, then strip cable to appropriate dimensions. DO NOT comb braid.
- Crimp center contact onto center conductor using the appropriate tool instruction sheet referenced in table above.
- Insert cable with crimped center contact into the connector (see Figure 2A) making certain that braid passes over support sleeve (see Figure 2B). Pull back lightly on cable to ensure contact is retained.

RG/U CABLE	SILVER PLATED PN			TARNISH RES. PN	CABLE STRIP DIM.	CRIMPING TOOL		DIES FOR TOOL 69365 OR 69710	
	Standard PN & Govt. Desig.† M39012/	Weather-Proof PN	PN			Instruction Sheet	PN	Instruction Sheet	
8, 8A, 213	05-0002	225014-2	225389-2	225669-2	Fig. 4	220015-1	408-2331	-	-
9, 9A, 9B, 214	05-0003	225014-3	225389-4	225669-1	Fig. 3	220015-1	408-2331	-	-
165	-	-	225389-8	-	Fig. 4	220015-1	408-2331	-	-
225	-	-	225389-3	-	Fig. 3	220015-1	408-2331	-	-
MICRODOT 250-4172, -4208	-	-	225389-9	-	Fig. 4	220015-3	408-2331	-	-
58A, 58C	-	-	225394-4	-	Fig. 5	220045-2	408-2336	220062-1	408-2345
55A, 223	-	-	225394-1	-	Fig. 5	220045-2	408-2336	220062-1	408-2345
142, 142A, 142B	-	-	225394-2	-	Fig. 5	220045-2	408-2336	220062-1	408-2345
393	-	-	225389-6	-	Fig. 3	220015-1	408-2331	-	-
217	-	415314-1	-	-	Fig. 6	220065-1	408-2341	-	-

† Government designation applies only to silver plated standard parts.

NOTE



The design of connectors for smaller cables (RG 55, 58, 141, and 142) allows the center contact to pass beyond the internal locking feature if it is inserted with too much force. Pull back on the cable to properly locate and retain the contact in the locking feature if this condition has occurred.

4. Slide ferrule over braid and crimp ferrule using the appropriate tool instruction sheet reference in table on page 1 (see Figure 2C). If using a weatherproof connector, make certain that the rubber seal is properly positioned, as shown in Figure 2D.

NOTE



When terminating part to cables less than 304.8 mm [12 in.] in length, care must be taken to prevent the cable dielectric from moving inside the cable jacket during crimping. Failure to prevent this movement could lead to DWV failures. When short cable lengths are required, it is recommended to use a 304.8 mm [12 in.] length of cable and trim cable to final length after crimping part onto cable.

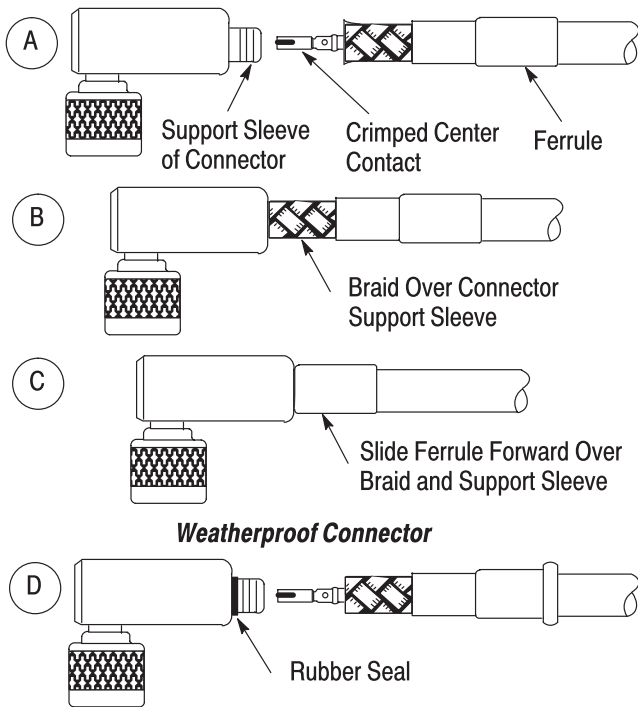
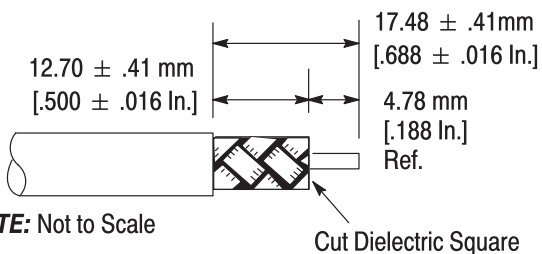


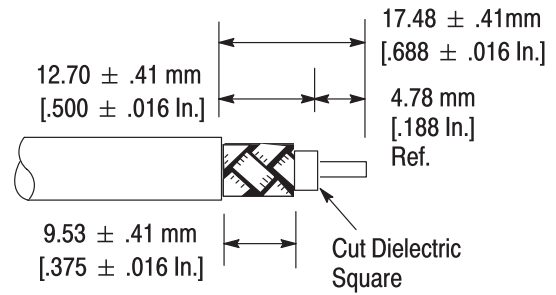
Figure 2



NOTE: Not to Scale

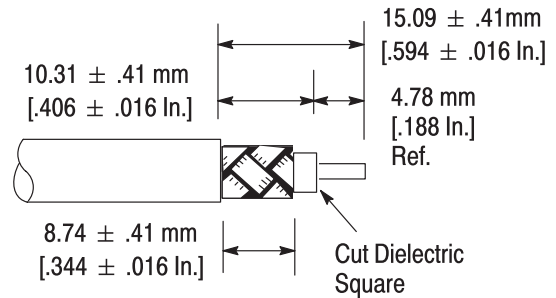
Cut Dielectric Square

Figure 3



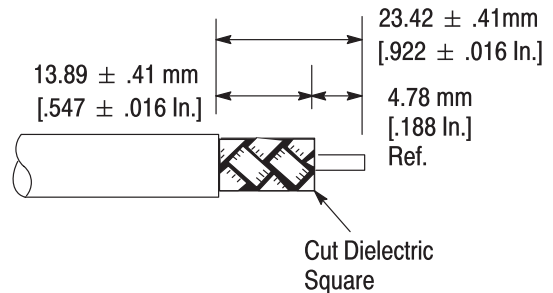
NOTE: Not to Scale

Figure 4



NOTE: Not to Scale

Figure 5



NOTE: Not to Scale

Figure 6

3. REVISION SUMMARY

- Updated document to corporate requirements
- Added NOTE to Paragraph 2.4



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.