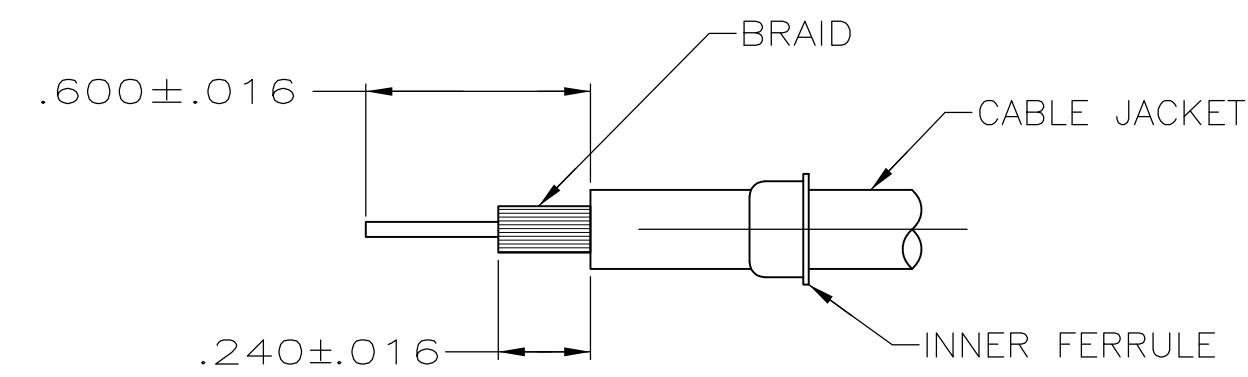


THIS DRAWING IS UNPUBLISHED.	RELEASED FOR PUBLICATION	- . -
(C) COPYRIGHT - By - ALL RIGHTS RESERVED.		

LOC	DIST	REVISIONS					
		P	LTR	DESCRIPTION	DATE	DWN	APVD
			C	REV PER ECO 14-012069	8-19-14	CT	RG



1. CABLE PREPARATION:
 - A. SLIDE INNER FERRULE ONTO CABLE MAKING SURE TO KEEP THE LARGER DIAMETER OF INNER FERRULE OPPOSITE FROM THE END OF THE CABLE BEING TERMINATED. (SEE FIGURE #1)
 - B. STRIP OUTER JACKET AND BRAID AS INDICATED IN FIGURE #1. CARE SHOULD BE TAKEN NOT TO NICK OR CUT THE BRAID STRANDS DURING THE REMOVAL OF THE JACKET.
 - C. SLIDE FERRULE FORWARD UNTILL KNURLED END IS EVEN WITH TRIMMED EDGE OF OUTER CABLE JACKET. COMB OUT SHIELD, FOLD SHIELD BACK OVER THE KNURLED PORTION OF THE FERRULE. TRIM THE SHIELD EVEN WITH THE BOTTOM OF THE FERRULE CAP.
 - D. TRIM CENTER CONDUCTOR AND DIELECTRIC AS SHOWN IN FIGURE 2.

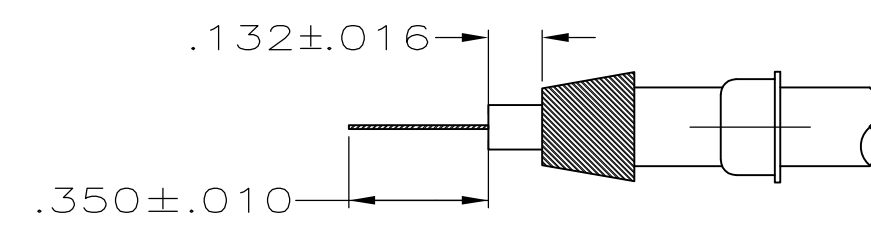
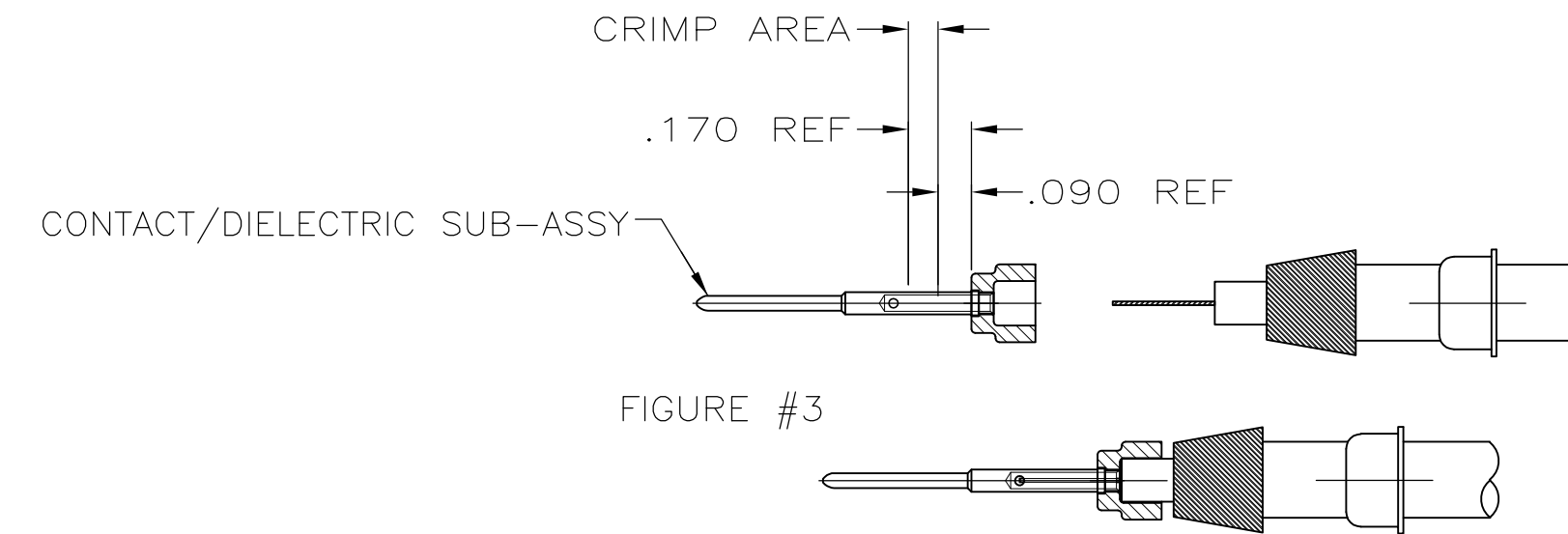
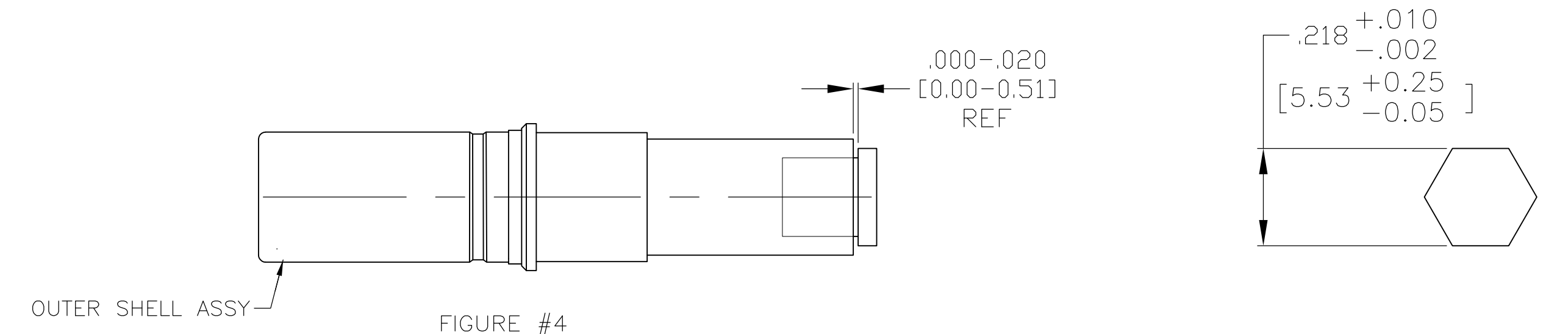


FIGURE #2

SCALE 2:1

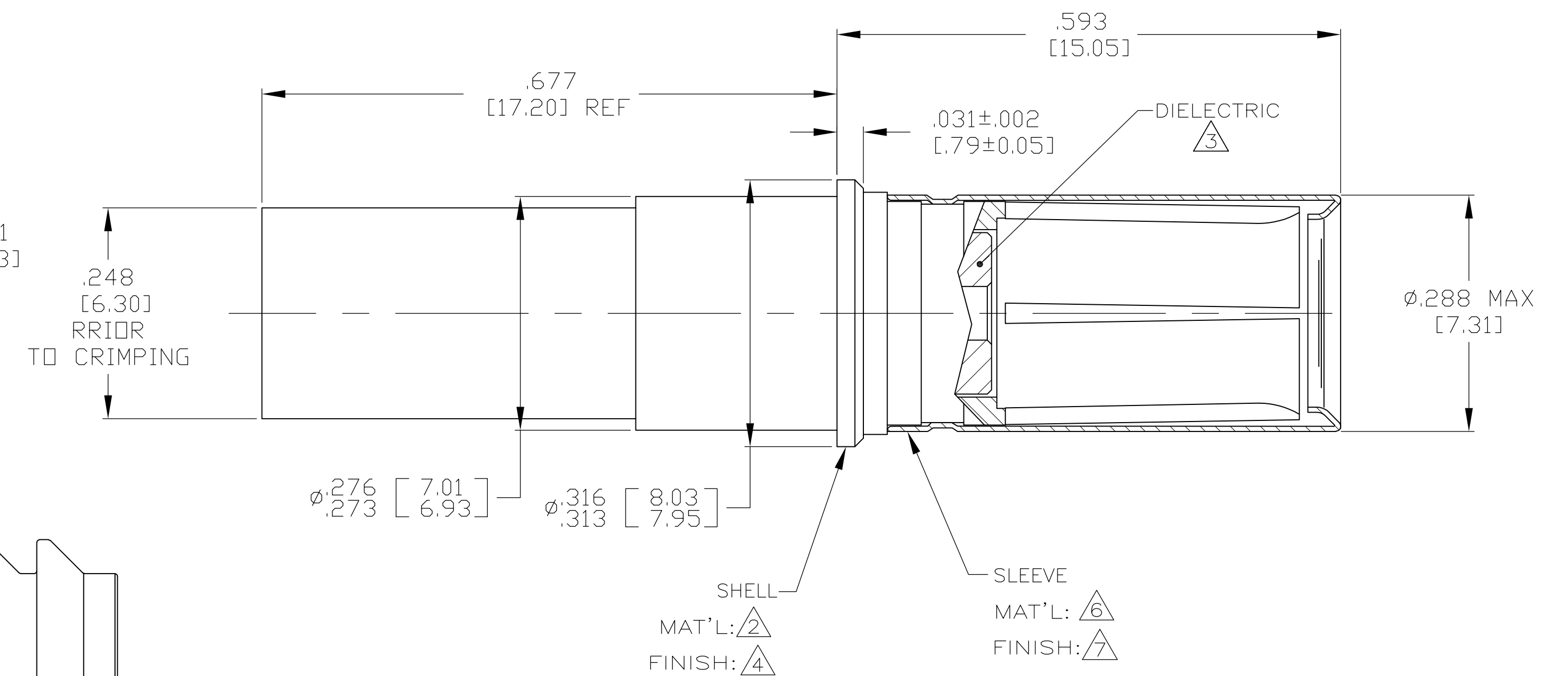
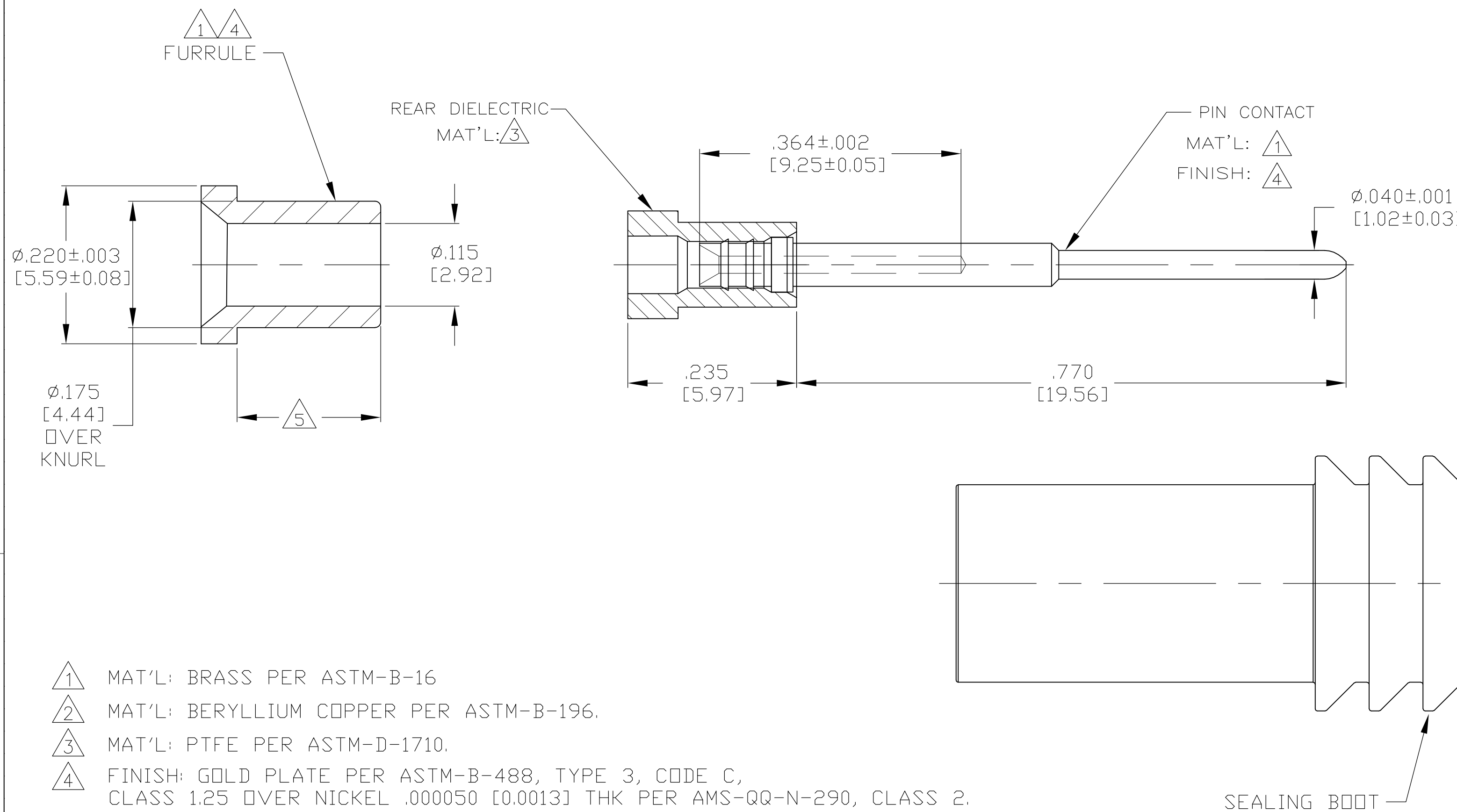


2. CRIMPING:
- A. CENTER CONDUCTOR- CRIMP CENTER CONDUCTOR USING DANIELS MFG CORP 4-8 INDENT HANDTOOL M22520/2-01. THE HANDTOOL CRIMP SELECTOR SHOULD BE SET TO #5. NO LOCATOR IS NECESSARY. INSERT THE CONTACT/DIELECTRIC SUB-ASSEMBLY INTO HANDTOOL. THE DIELECTRIC WILL POSITION THE CENTER CONTACT. INSERT THE CENTER CONDUCTOR INTO CONTACT WIRE BARREL. THE TIP OF THE STRIPPED WIRE SHOULD BE VISIBLE IN THE WIRE BARREL SIGHT HOLE. CRIMP AND REMOVE CENTER CONTACT. SEE FIGURE #3.
 - B. INSERT THE CRIMPED CENTER CONTACT AND CABLE INTO OUTER CONTACT BODY. SLIDE FERRULE INTO OUTER CONTACT BODY CAPTURING TRIMMED BRAID BETWEEN FERRULE AND SHELL BODY.
 - C. FERRULE CRIMP- CRIMP USING HAND TOOL M22520/5-01 AND DIE SET M22520/5-45 OR EQUIVALENT. THIS WILL PRODUCE A HEX CRIMP WITH A NOMINAL DIMENSION OF .218 [5.53] ACROSS THE HEX FLATS. SEE FIGURE #4.



SCALE: NTS

HEX CRIMP



- ① MAT'L: BRASS PER ASTM-B-16
- ② MAT'L: BERYLLIUM COPPER PER ASTM-B-196.
- ③ MAT'L: PTFE PER ASTM-D-1710.
- ④ FINISH: GOLD PLATE PER ASTM-B-488, TYPE 3, CODE C,
CLASS 1.25 OVER NICKEL .000050 [0.0013] THK PER AMS-QQ-N-290, CLASS 2.
- ⑤ 160 DP. FULL DIAMOND KNURL OVER THIS LENGTH.
- ⑥ MAT'L: STAINLESS STEEL PER ASTM-A-240.
- ⑦ FINISH: PASSIVATE PER AMS-QQ-P-35.



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.