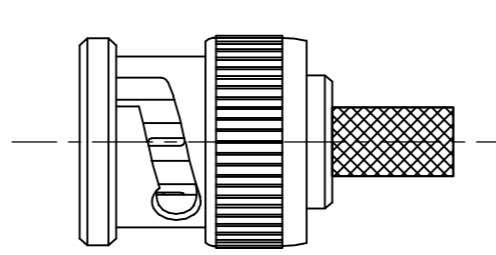
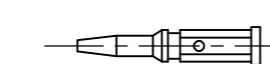
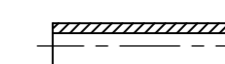
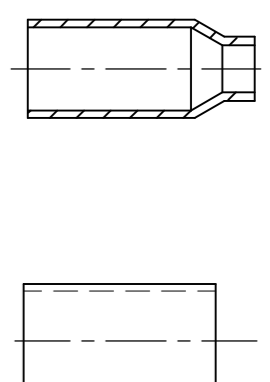




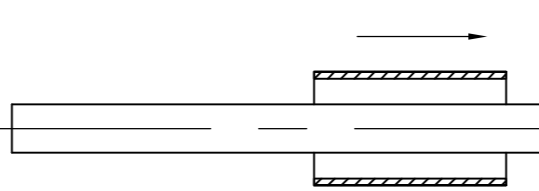
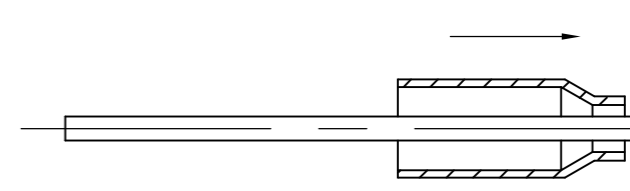
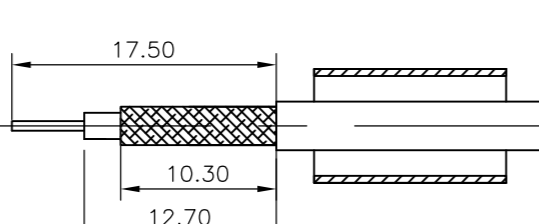
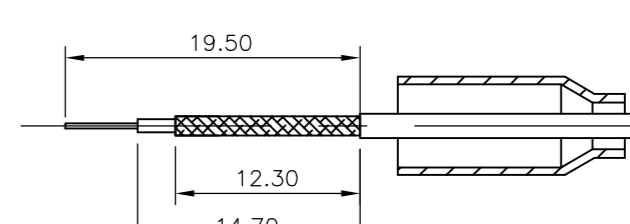
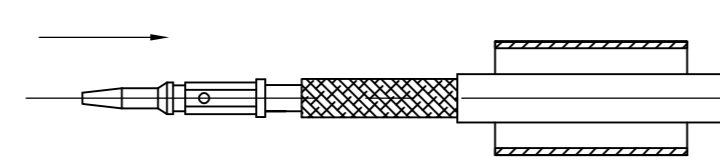
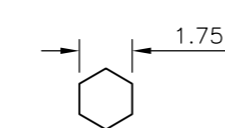
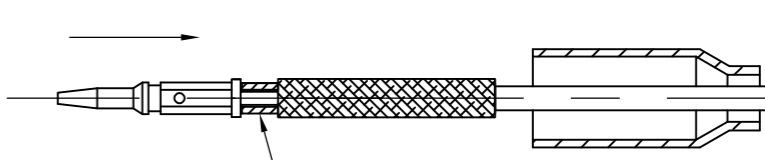
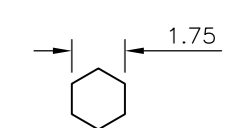
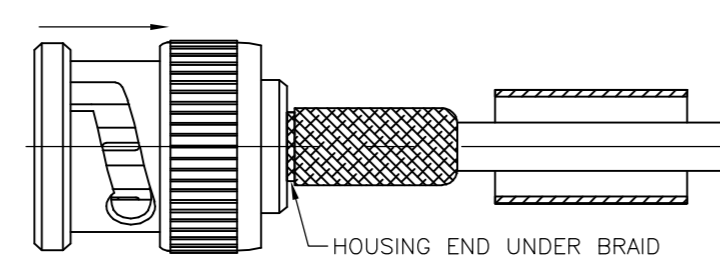
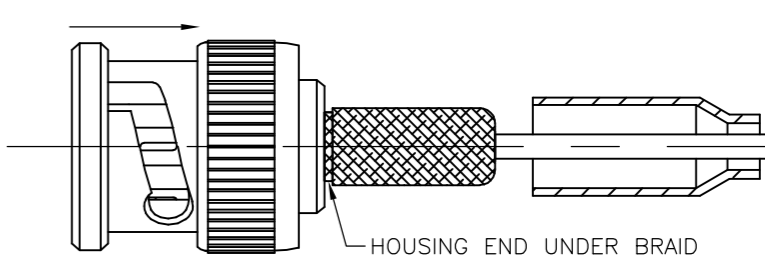
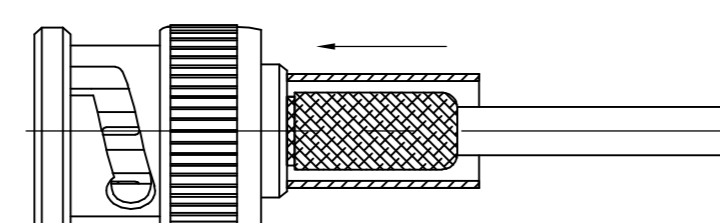
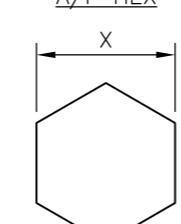
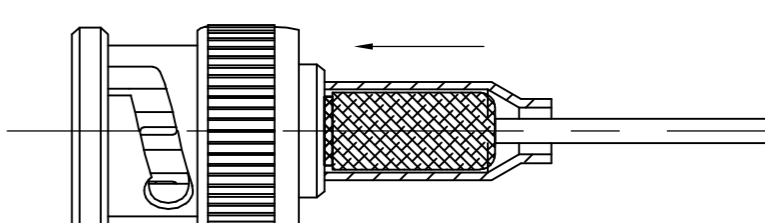
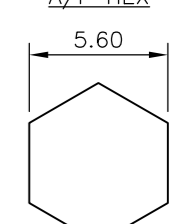
THIS DRAWING IS UNPUBLISHED. RELEASED FOR PUBLICATION JUNE ,2004.  
 © COPYRIGHT 2004 By - ALL RIGHTS RESERVED.

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

COMPONENTS

MAIN BODY (ITEM 1,3,4,6,7 & 8)	CENTRE CONTACT (ITEM 2)	PUSHER SLEEVE (ITEM 9)	CRIMP FERRULES (ITEM 5 & 10)
			

ASSEMBLY INSTRUCTION

CABLES: RG59B/U, 62A/U, 140/U, 210/U, URM90, KX 6A, KX 25, KX 52, KX 53, RG58C/U, 141A/U, URM43, 76, BELDEN 9907, KX 15	CABLES: RG179B/U, 187A/U, URM111
<p><b>STEP 1</b></p> <p>1. SLIDE METAL CRIMP FERRULE OVER CABLE</p> 	<p><b>STEP 1</b></p> <p>1. SLIDE METAL CRIMP FERRULE OVER CABLE</p> 
<p><b>STEP 2</b></p> <p>1. STRIP CABLE TO DIMENSIONS AS SHOWN</p> 	<p><b>STEP 2</b></p> <p>1. STRIP CABLE TO DIMENSIONS AS SHOWN</p> 
<p><b>STEP 3</b></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><b>STEP 3</b></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>RECOMMENDED CENTRE CONTACT A/F HEX</p> 
<p><b>STEP 4</b></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><b>STEP 4</b></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><b>STEP 5</b></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 X IS:-            RG59B (SEE PAGE 1 FOR FULL CABLE LIST) = 6.50            RG58C/U (SEE PAGE 1 FOR FULL CABLE LIST) = 5.60</p>  <p>RECOMMENDED CRIMP SLEEVE A/F HEX</p> 	<p><b>STEP 5</b></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 19 Feb 09		
DIMENSIONS: MM		CHK ANSON MA 19 Feb 09		
		APVD BOB ZHAO 19 Feb 09	NAME	
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		PRODUCT SPEC	BNC STRAIGHT PLUG HEX CRIMP	
0 PLC ±		108-112000	75 OHM	
1 PLC ±		APPLICATION SPEC	-	
2 PLC ±		SHEET 2	SIZE	CAGE CODE
3 PLC ±		WEIGHT	A2	00779
4 PLC ±		CUSTOMER DRAWING	DRAWING NO	1634502
ANGLES ±		SCALE	NTS	SHEET 2 of 2
FINISH		REV	E1	
SEE TABLE				

1634502

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.