

D

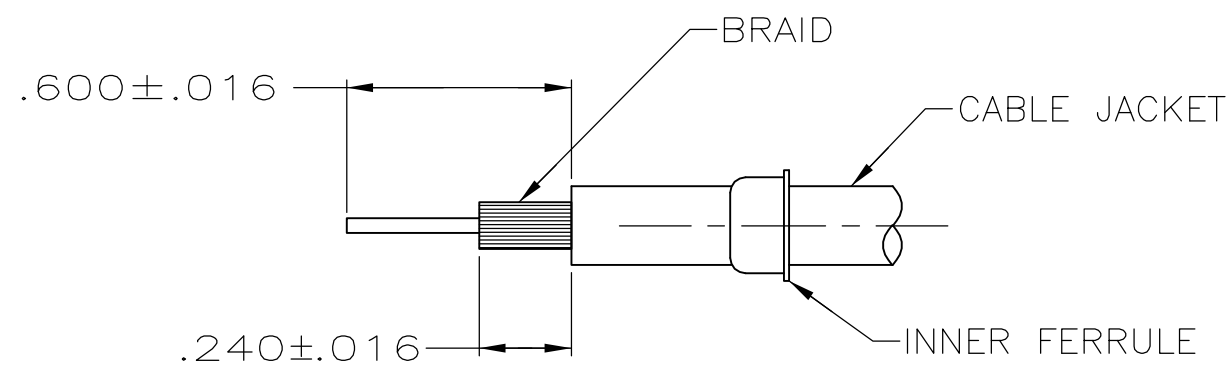


FIGURE #1

1. CABLE PREPARATION:
- 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)
 - 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.
 - 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.
 - TRIM CENTER CONDUCTOR AND DIELECTRIC AS SHOWN IN FIGURE 2.

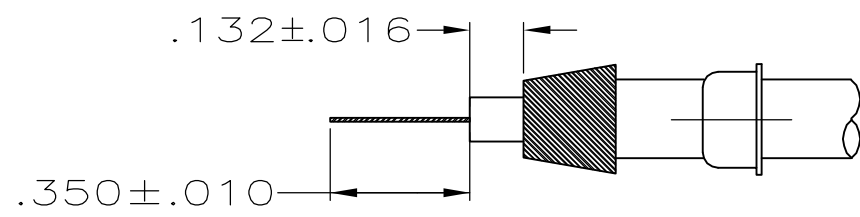


FIGURE #2

SCALE 2:1

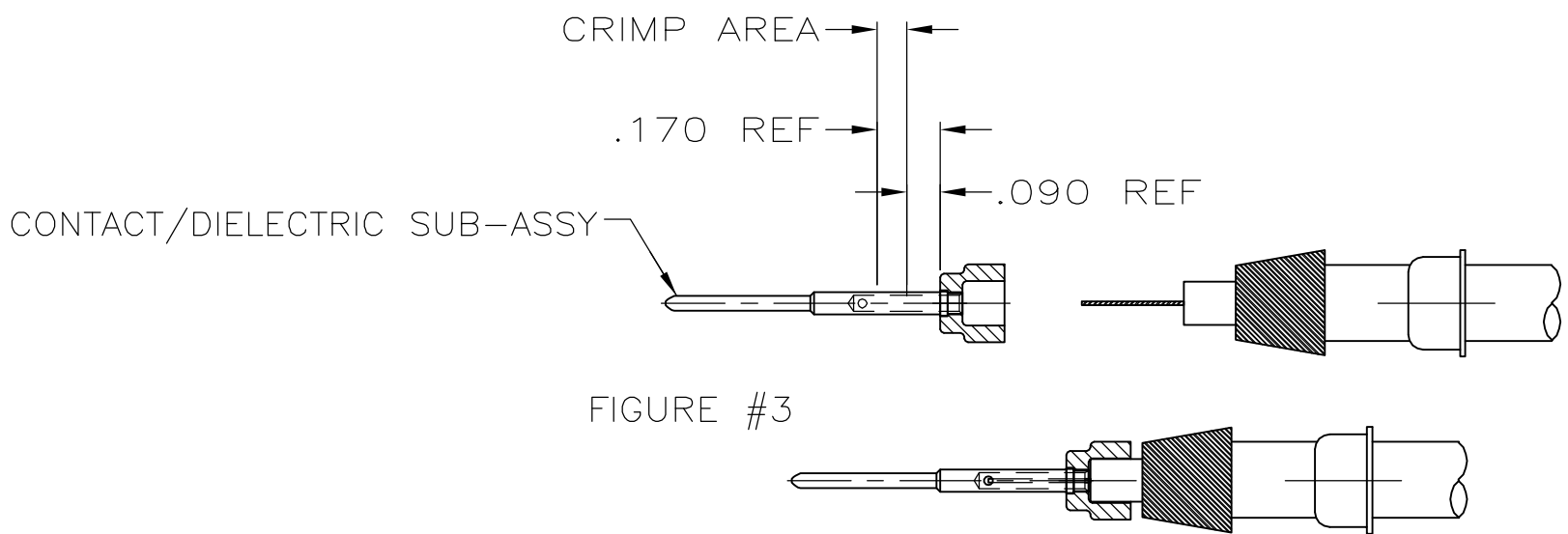


FIGURE #3

2. CRIMPING:
- 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.
 - 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.
 - 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.

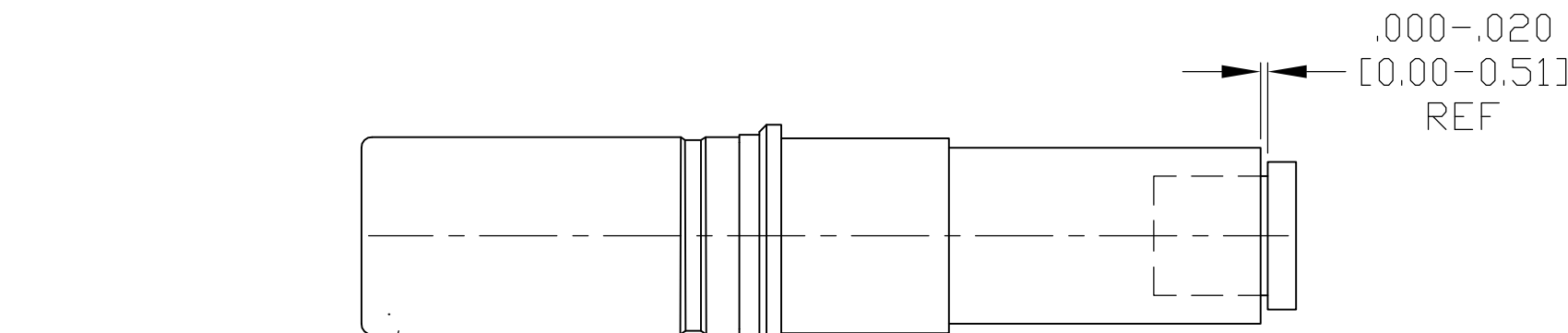
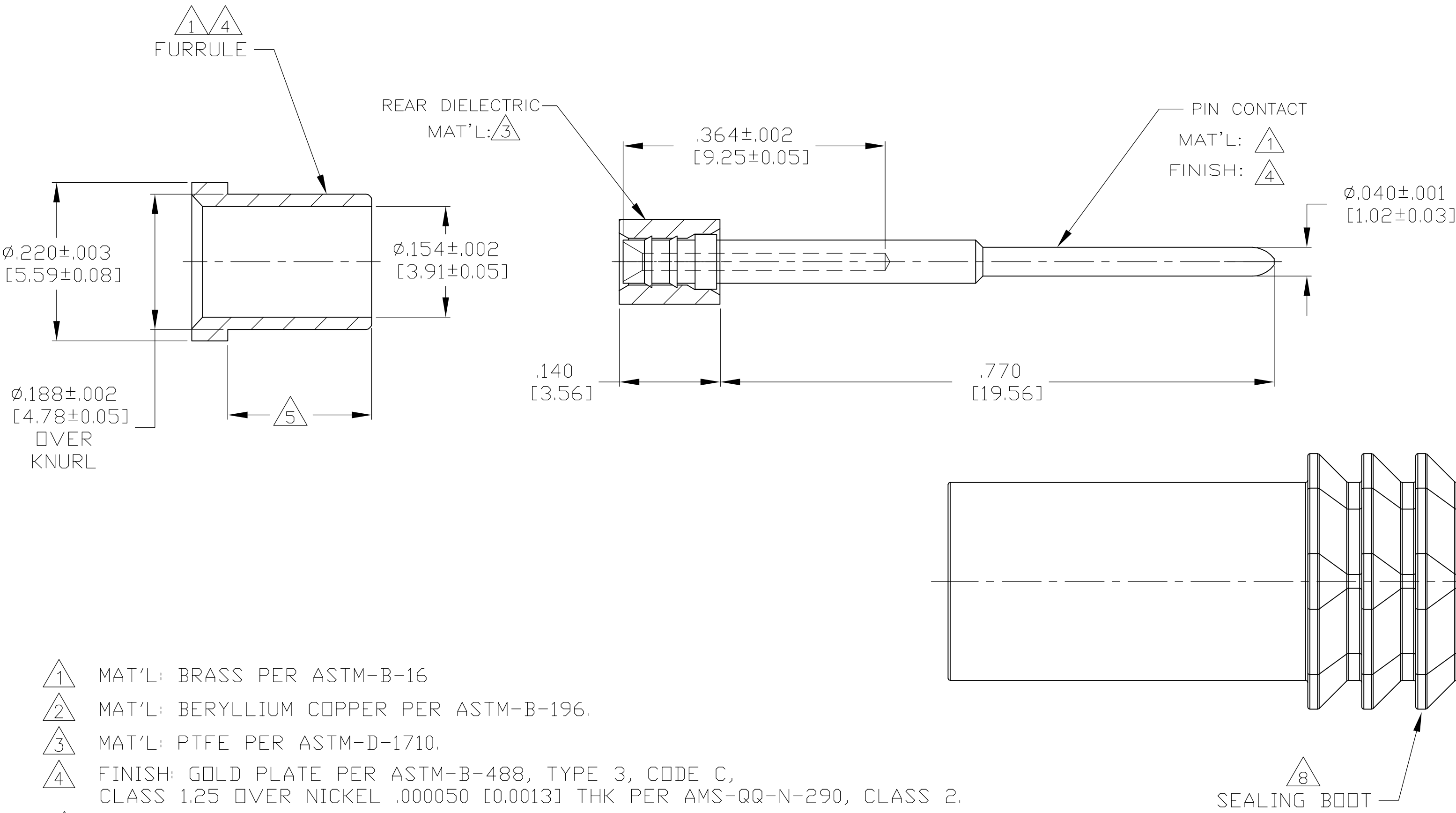


FIGURE #4

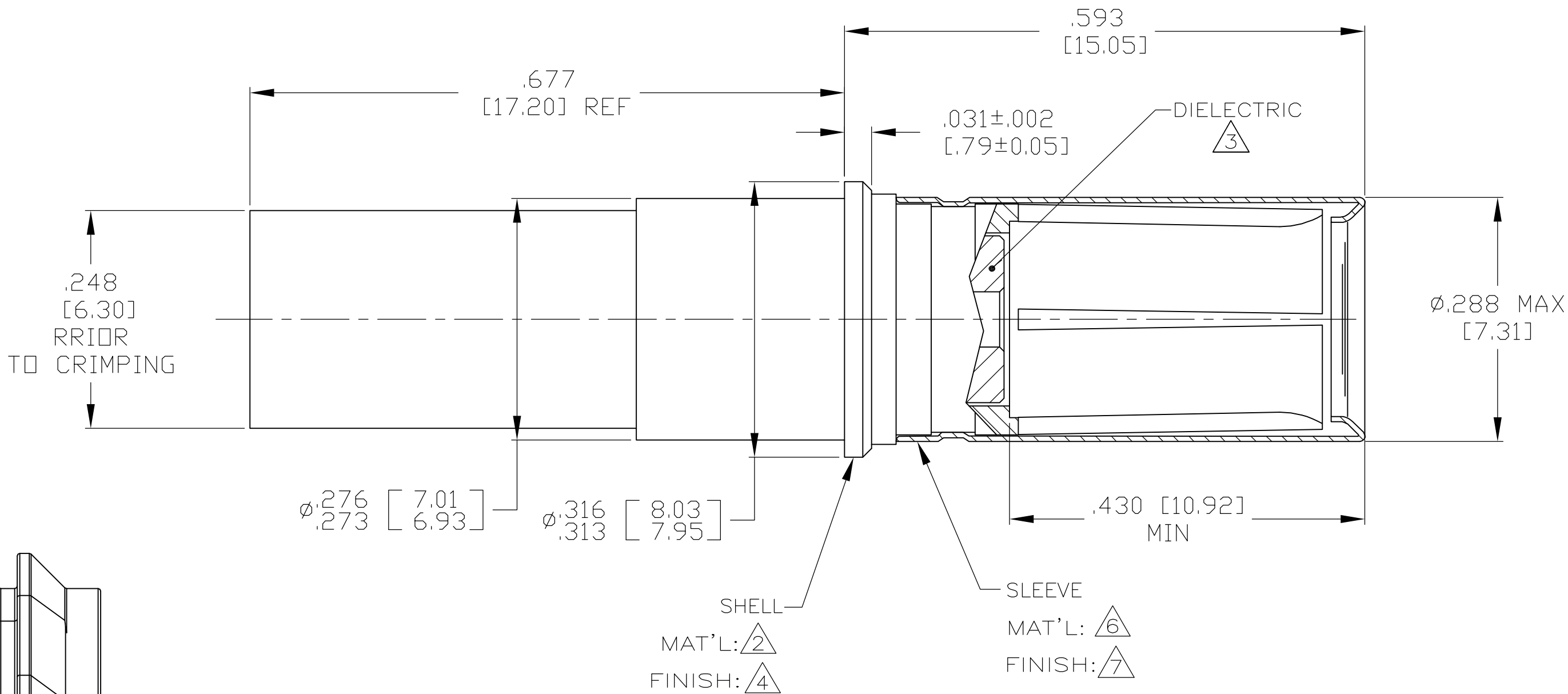
SCALE: NTS

HEX CRIMP

B

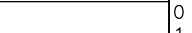


- MAT'L: BRASS PER ASTM-B-16
- MAT'L: BERYLLIUM COPPER PER ASTM-B-196.
- MAT'L: PTFE PER ASTM-D-1710.
- FINISH: GOLD PLATE PER ASTM-B-488, TYPE 3, CODE C, CLASS 1.25 OVER NICKEL .000050 [0.0013] THK PER AMS-QQ-N-290, CLASS 2.
- 160 DP. FULL DIAMOND KNURL OVER THIS LENGTH.
- MAT'L: STAINLESS STEEL PER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



DESIGNED TO USE BMS 13-65-0F CABLE	
JACKET O.D.:	.141 [3.58]
DIA. OVER DIELECTRIC:	.123 [3.12]
INNER CONDUCTOR O.D.:	.034 [0.86]

WITH SEALING BOOT	BMS 13-65-0F	1883369-2
—	BMS 13-65-0F	1883369-1
REMARKS	CABLE	PART NUMBER

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.		DWG C.C.THOMAS 4-4-06	Tyco Electronics Corporation	
DIMENSIONS: INCHES [mm]		CHK R.GROSS 4-4-06	NAME	
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:		APPROD R.GROSS 4-4-06	SIZE 8 COAX SOCKET FOR RECTANGULAR CONNECTOR	
		PRODUCT SPEC	SIZE CAGE CODE DRAWING NO	
0 PLC ± — 1 PLC ± — 2 PLC ± — 3 PLC ± .005 [0.13] 4 PLC ± — ANGLES ± —		APPLICATION SPEC		
MATERIAL	FINISH	WEIGHT	RESTRICTED TO	
SEE CALLOUTS	SEE CALLOUTS	—	A1 00779 C 1883369 —	
CUSTOMER DRAWING		SCALE 8:1	SHEET 1 OF 1	REV B

Компания «Life Electronics» занимается поставками электронных компонентов импортного и отечественного производства от производителей и со складов крупных дистрибьюторов Европы, Америки и Азии.

С конца 2013 года компания активно расширяет линейку поставок компонентов по направлению коаксиальный кабель, кварцевые генераторы и конденсаторы (керамические, пленочные, электролитические), за счёт заключения дистрибьюторских договоров

Мы предлагаем:

- Конкурентоспособные цены и скидки постоянным клиентам.
- Специальные условия для постоянных клиентов.
- Подбор аналогов.
- Поставку компонентов в любых объемах, удовлетворяющих вашим потребностям.
- Приемлемые сроки поставки, возможна ускоренная поставка.
- Доставку товара в любую точку России и стран СНГ.
- Комплексную поставку.
- Работу по проектам и поставку образцов.
- Формирование склада под заказчика.
- Сертификаты соответствия на поставляемую продукцию (по желанию клиента).
- Тестирование поставляемой продукции.
- Поставку компонентов, требующих военную и космическую приемку.
- Входной контроль качества.
- Наличие сертификата ISO.

В составе нашей компании организован Конструкторский отдел, призванный помогать разработчикам, и инженерам.

Конструкторский отдел помогает осуществить:

- Регистрацию проекта у производителя компонентов.
- Техническую поддержку проекта.
- Защиту от снятия компонента с производства.
- Оценку стоимости проекта по компонентам.
- Изготовление тестовой платы монтаж и пусконаладочные работы.



Тел: +7 (812) 336 43 04 (многоканальный)

Email: org@lifeelectronics.ru

www.lifeelectronics.ru