

Assembly Instructions-C11

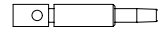
Type N

Amphenol®

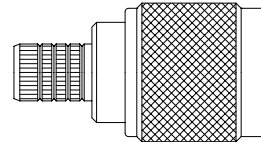
CRIMP-CRIMP TYPES



outer ferrule



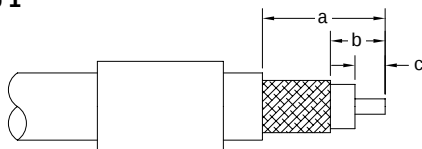
contact



body assembly

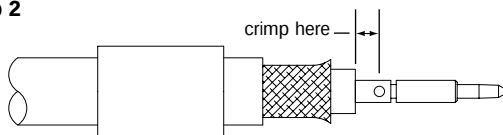
Amphenol Number	Connector Type	Cable RG-/U	Strip Dimensions, inches (mm)			Hex Crimp Data			
			a	b	c	Cavity for Contact	Cavity for Outer Ferrule	Die Set for Tool 227-944†	CTL Series Tool No.
82-332	N Plug	9, 214	.531(13.5)	.234(6.0)	.140(3.5)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-340	N Plug	8, 213	.531(13.5)	.234(6.0)	.141(3.6)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-340-1052	N Plug	B9913, 9914	.539(13.7)	.250(6.4)	.158(4.0)	.116(2.9)	.429(10.9)	227-1221-63	CTL-11
82-340-1054	N Plug	LMR 400	.539(13.7)	.250(6.4)	.157(4.0)	.116(2.9)	.429(10.9)	227-1221-63	CTL-11
82-4425	N Plug	9, 214, 225, 393	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-4425-1003	N Plug	9, 214, 225, 393	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-4426	N Plug	8, 213	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-4426-11RFX	N Plug	8, 213, 214 Eth.Cables	.630(16.0)	.303(7.7)	.157(4.0)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-4426-1001	N Plug	Ethernet Cables	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-4426-1002	N Plug	Ethernet Cables	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-4427	N Plug	142, 400	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-4427-1006	N Plug	142, 142B, 400	.600(15.2)	.275(7.0)	.140(3.5)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-4440	N Angle Plug	214, 225, 393	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-4440-1001	N Angle Plug	9, 214, 225, 393	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.429(10.9)	227-1221-25	CTL-3
82-5370	N Plug	55, 142, 223	.600(15.2)	.275(7.0)	.140(3.5)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-5372	N Panel Jack	55, 141, 142	.600(15.2)	.275(7.0)	.140(3.5)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-5373	N Bulk. Jack	55, 142, 223	.640(16.3)	.315(8.0)	.180(4.6)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-5374	N Angle Plug	55, 142, 223	.687(17.4)	.281(7.1)	.187(4.7)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-5375	N Plug	58, 141	.531(13.5)	.233(5.9)	.140(3.5)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-5375-RFX	N Plug	58, 141	.630(16.0)	.303(7.7)	.157(4.0)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-5378	N Bulk. Jack	58, 141	.640(16.3)	.273(6.8)	.180(4.6)	.100(2.5)	.213(5.4)	227-1221-57	CTL-3
82-5933	N Bulk. Jack	316	.502(12.7)	.102(2.6)	.062(1.6)	Solder	.178(4.5)	227-1221-09	CTL-2
82-5988-1000	N Angle Plug	214, 393	.827(21.0)	.492(12.5)	.157(4.0)	Solder	.429(10.9)	227-1221-6001	CTL-3
82-5988-1004	N Angle Plug	214, 393	.827(21.0)	.492(12.5)	.157(4.0)	Solder	.429(10.9)	227-1221-6001	CTL-3
82-5993	N Plug	LMR 600	.844(21.4)	.344(8.7)	.250(6.4)	.176(4.5)	.612(15.5)	227-1221-6001	—
82-5994	N Bulk. Jack	LMR 600	.844(21.4)	.344(8.7)	.250(6.4)	.176(4.5)	.612(15.5)	227-1221-6001	—
82-5995	N Angle Plug	LMR 600	1.062(27.0)	.562(14.3)	.312(7.9)	Solder	.612(15.5)	227-1221-6001	—
82-6010	N Plug	LMR 240	.610(15.5)	.200(5.1)	.200(5.1)	Press-Fit	.255(6.5)	227-1221-59,-13	CTL-1.5,8
82-6106	N Plug	LMR 240	.687(17.4)	.312(7.9)	.187(4.7)	.100(2.5)	.255(6.5)	227-1221-59	CTL-5
82-5988-1000	N Angle Plug	LMR 240	.827(21.0)	.492(12.5)	.157(4.0)	.100(2.5)	.255(6.5)	227-1221-59	CTL-5
82-5988-1004	N Angle Plug	LMR 240	.827(21.0)	.492(12.5)	.157(4.0)	.100(2.5)	.255(6.5)	227-1221-59	CTL-5

Step 1



Step 1 Strip cable jacket, braid, and dielectric to dimensions shown. All cuts are to be sharp and square. **Important:** Do not nick braid, dielectric, and center conductor. Tinning of center conductor is not necessary if contact is to be crimped. For solder method, tin center conductor avoiding excessive heat.

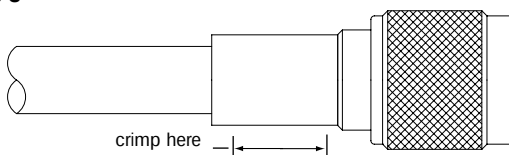
Step 2



Step 2 Slide outer ferrule onto cable as shown. Flare slightly end of cable braid as shown to facilitate insertion of inner ferrule. **Important:** Do not comb out braid. Place contact on cable center conductor so it butts against cable dielectric. Center conductor should be visible through inspection hole in contact. Crimp or solder contact in place as follows:

Crimp Method: Use Die Set Cavity for contact indicated in table above. **Solder Method:** Soft solder contact to cable center conductor. Do not get any solder on outside surface of contact. Avoid excessive heat to prevent swelling of dielectric.

Step 3



Step 3 Install cable assembly into body assembly so inner ferrule portion slides under braid. Push cable assembly forward until contact snaps into place in insulator. Slide outer ferrule over braid and up against connector body. Crimp outer ferrule using Die Set Cavity specified in table above.

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