

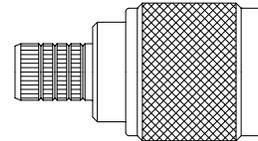
CRIMP-CRIMP TYPES



outer ferrule



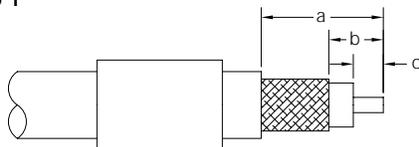
contact



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

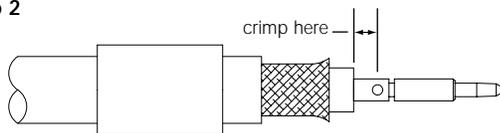
Step 1



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

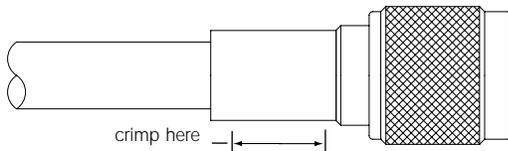


Step 2

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.

Данный компонент на территории Российской Федерации

Вы можете приобрести в компании MosChip.

Для оперативного оформления запроса Вам необходимо перейти по данной ссылке:

<http://moschip.ru/get-element>

Вы можете разместить у нас заказ для любого Вашего проекта, будь то серийное производство или разработка единичного прибора.

В нашем ассортименте представлены ведущие мировые производители активных и пассивных электронных компонентов.

Нашей специализацией является поставка электронной компонентной базы двойного назначения, продукции таких производителей как XILINX, Intel (ex.ALTERA), Vicor, Microchip, Texas Instruments, Analog Devices, Mini-Circuits, Amphenol, Glenair.

Сотрудничество с глобальными дистрибьюторами электронных компонентов, предоставляет возможность заказывать и получать с международных складов практически любой перечень компонентов в оптимальные для Вас сроки.

На всех этапах разработки и производства наши партнеры могут получить квалифицированную поддержку опытных инженеров.

Система менеджмента качества компании отвечает требованиям в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9001, ГОСТ РВ 0015-002 и ЭС РД 009

Офис по работе с юридическими лицами:

105318, г.Москва, ул.Щербаковская д.3, офис 1107, 1118, ДЦ «Щербаковский»

Телефон: +7 495 668-12-70 (многоканальный)

Факс: +7 495 668-12-70 (доб.304)

E-mail: info@moschip.ru

Skype отдела продаж:

moschip.ru

moschip.ru_4

moschip.ru_6

moschip.ru_9