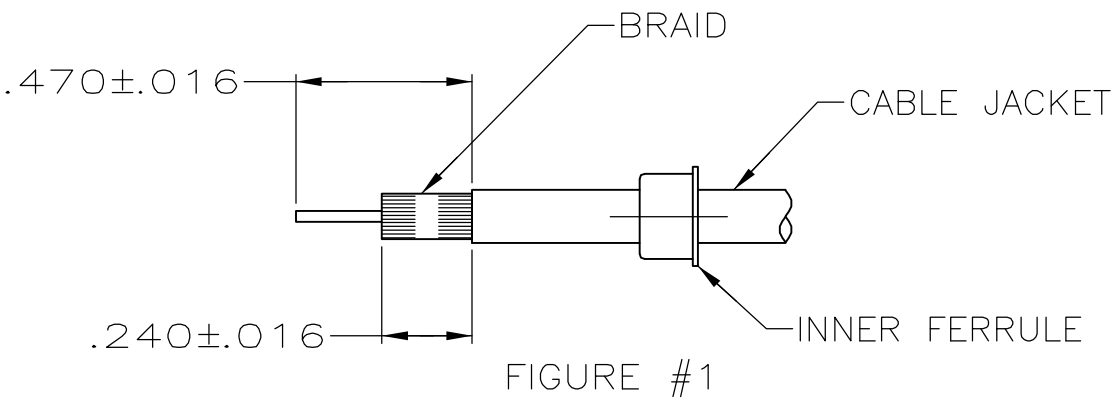


D



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. EVENLY FLARE THE BRAID BACK OVER THE OUTER JACKET AND CUT CENTER CONDUCTOR & DIELECTRIC WITHIN THE LIMITS INDICATED IN FIGURE #2.
(1) CARE SHOULD BE TAKEN NOT TO NICK OR CUT INDIVIDUAL CONDUCTORS DURING REMOVAL OF DIELECTRIC.
(2) INDIVIDUAL CONDUCTORS SHOULD BE TWISTED TIGHTLY TO ELIMINATE LOOSE WIRE STRANDS.

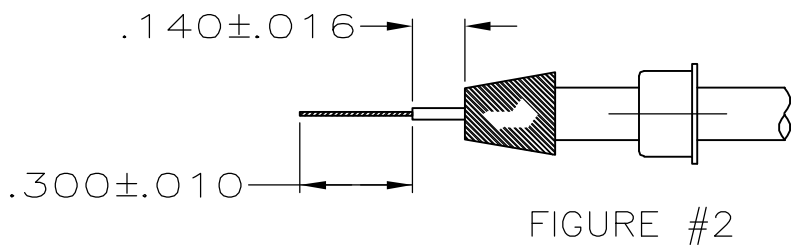
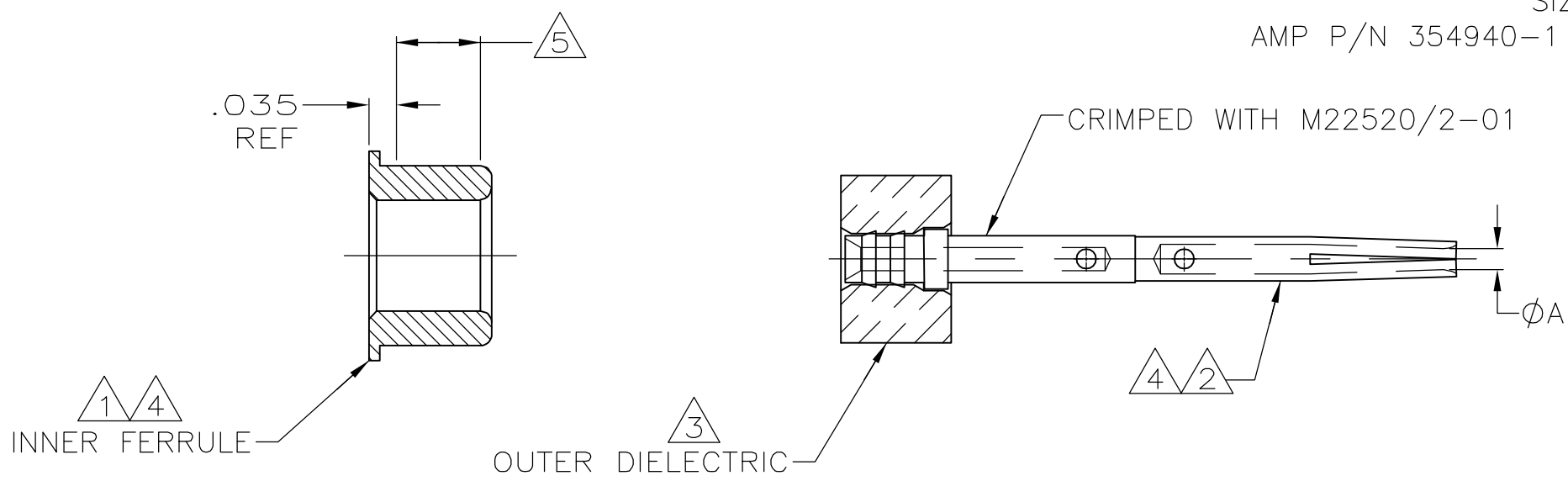


FIGURE #2 SCALE 2:1

B



FERRULE IS CRIMPED WITH SIZE 8 FERRULE TOOL AMP P/N 354940-1 & DIE SET 91907-1 OR EQUIVALENT

CRIMPED WITH M22520/2-01

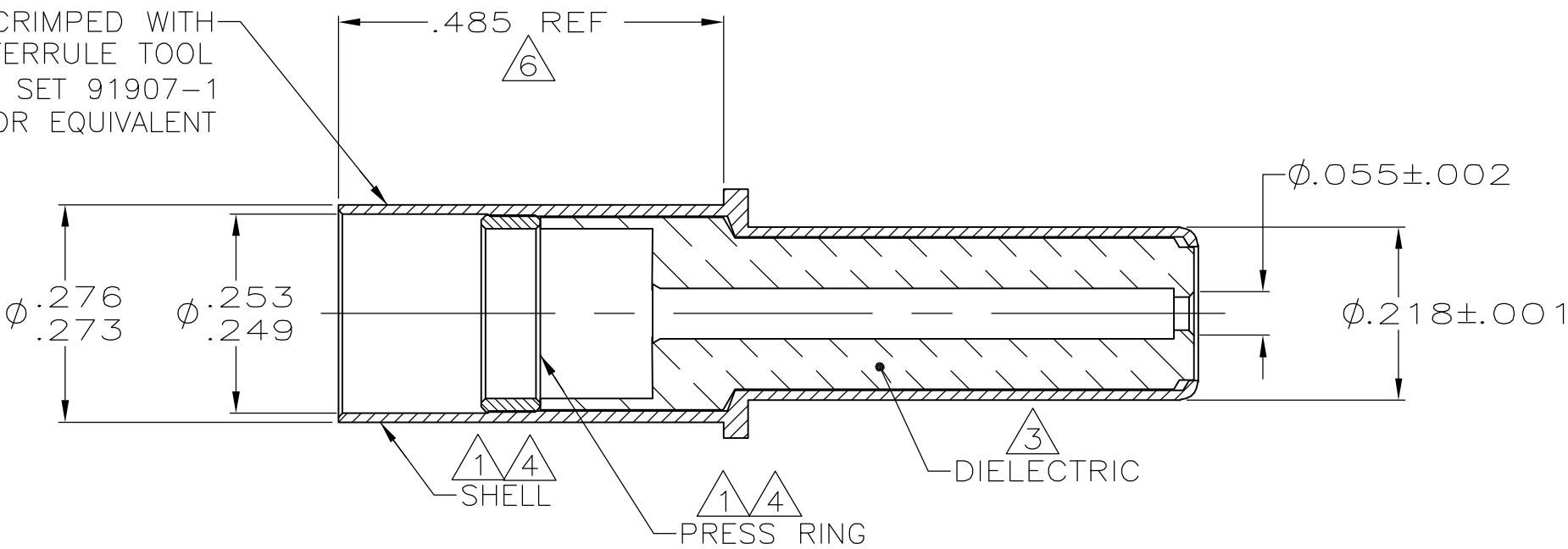
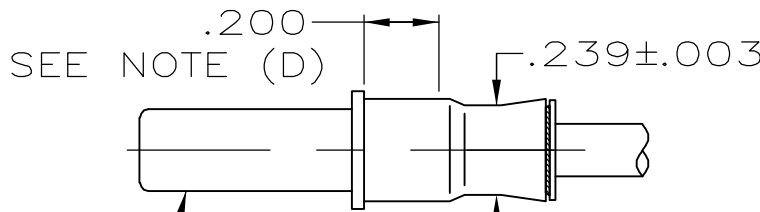


FIGURE #4 SCALE 2:1

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- PLACE CONTACT ASSEMBLY INTO AMP HAND CRIMPING TOOL 354940-1 & DIE SET 91907-1 AND BOTTOM FRONT END OF CRIMP END FERRULE ON THE CRIMPER. COMPLETE CRIMPING AND RELEASE CONTACT. SEE FIGURE #4.
 - D. AFTER CRIMPING, THE DIAMETER ACROSS THE ϕ .200 DIMENSION, SHOWN IN FIGURE #4 SHOULD BE .273-.276.



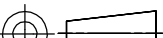
OUTER SHELL ASSY

FIGURE #4

A

- 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 MIL-G-45204, TYPE 1, GRADE C, CLASS 1 OVER NICKEL .000050 THK PER QQ-N-290, CLASS 2.
- ⑤ 160 DP. FULL DIAMOND KNURL OVER THIS LENGTH.
- ⑥ .533 AFTER TERMINATION TO CABLE.

SUPERSEDED BY 1218687-3	.034 REF; MATES TO ϕ .040 PIN	1218687-3
	.027 REF; MATES TO ϕ .030 PIN	1218687-1
DIM ϕ A		PART NUMBER

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.		DWN C.C.THOMAS 9-6-00	AMP Tyco Electronics Corporation Harrisburg, Pa 17105-3608			
DIMENSIONS: INCHES		CHK R.GROSS 9-6-00				
	TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:	APVD R.GROSS 9-6-00	NAME CONTACT ASSY,SIZE 8,ARINC-COAX FOR RG-316 CABLE			
	0 PLC ± -	PRODUCT SPEC				
	1 PLC ± -	—				
	2 PLC ± -	APPLICATION SPEC				
MATERIAL SEE CALLOUTS	3 PLC ± -	—	SIZE	CAGE CODE	DRAWING NO	RESTRICTED T
	4 PLC ± -		A2	00779	C-1218687	
	ANGLES ± -					
FINISH SEE CALLOUTS		WEIGHT —	SCALE 5:1		SHEET 1 OF 1	REV D
		RESTRICTED CUSTOMER				

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