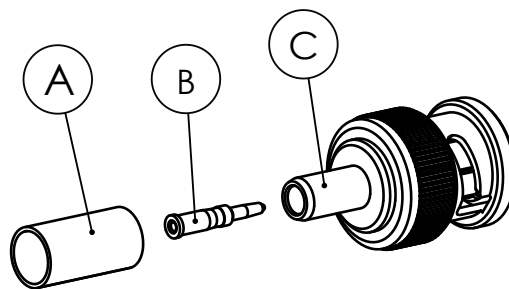


Инструкция №0020

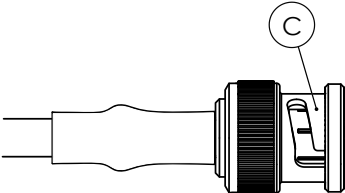
по установке соединителей серии BNC

Тип соединителя	NK-SM-BNC-3-89
Подходящие кабели	NK-RG-223-02, RG 223 /U, RG 223 /U-02, RG 142 B/U
Внутренний контакт	Пайка
Внешний контакт	Обжим



Шаги по сборке

Рисунок	Действия	Указания	Инструменты
	Надеть термоусадочную трубку на кабель. Надеть втулку А на кабель. Подготовить кабель в соответствии с рисунком: L1 = 15,0 мм L2 = 6,5 мм L3 = 4,0 мм Торец многопроволочного внутреннего проводника кабеля лудить на глубину 1-2 мм. С торца однопроволочного внутреннего проводника снять фаску.	Перед подготовкой обрезать кабель перпендикулярно его оси. При подготовке кабеля не повреждать внутренний и внешний проводник. При лужении многопроволочного внутреннего проводника не допускать перегрева изоляции кабеля.	• Лезвие 74_Z 0-0-68. • Инструмент для снятия фаски с внутреннего проводника 74 Z-0-0-164. • Паяльник или ванна с расплавленным припоем.
	Поместить внутрь контакта В небольшое количество припоя. Надеть контакт В на внутренний проводник кабеля и припаять (X).	Не допускать попадания припоя на наружную поверхность контакта В соединителя. Очистить место пайки. Не допускать перегрева контакта В.	• Паяльный пинцет.
	Расплести сетку внешнего проводника и экрана кабеля, как показано на рисунке. Вставить подготовленный кабель в кабельный ввод корпуса соединителя до упора.	Убедиться, что все проволоки внешнего проводника и экрана кабеля находятся снаружи кабельного ввода соединителя.	
	Сдвинуть втулку А вдоль кабеля до упора в корпус соединителя и обжать.	Обжимной инструмент располагать как можно ближе к корпусу соединителя.	• Обжимные клещи с шестигранной матрицей 0,231".

Рисунок	Действия	Указания	Инструменты
	Сдвинуть термоусадочную трубку вдоль кабеля до упора в корпус соединителя и усадить с помощью промышленного фена.	Не допускать перегрева кабеля при использовании фена.	• Промышленный фен.