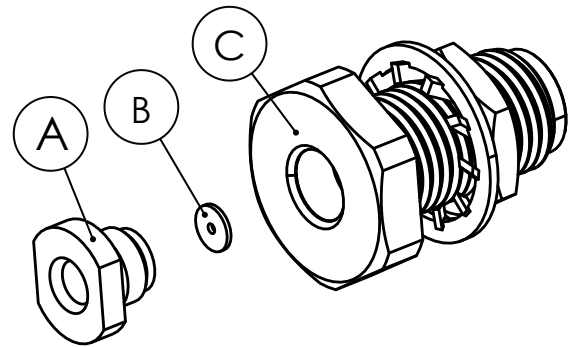


## Инструкция №0004 по установке соединителей серии SMA

Тип соединителя	NK-BF-SMA-2-15
Подходящие кабели	NK-Flex-86, NK-Form-86, NK-Rigid-86, Multiflex 86, Sucoform 86, EZ 86 TP
Внутренний контакт	Цанговый зажим
Внешний контакт	Пайка

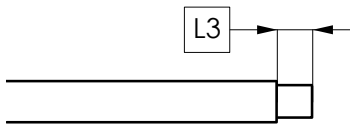


### Шаги по сборке

Рисунок	Действия	Указания	Инструменты
---------	----------	----------	-------------

#### Для кабелей Rigid и Form

Rigid

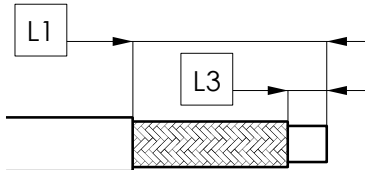


Подготовить кабель в соответствии со схемой разделки кабеля.  
Для Rigid  
L3 = 2,6 мм

Отрезать кабель перпендикулярно его оси. При подготовке кабеля не повреждать внутренний и внешний проводник.

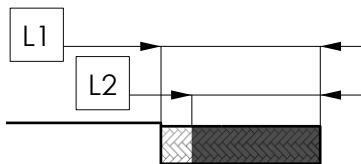
- Инструмент для надрезки экрана кабеля 74\_Z-0-0 157. (См. инструкцию 9144 для детального описания.)
- Лезвие 74\_Z 0-0-68.

Form



Для Form  
L1 = 8,9 мм  
L3 = 2,7 мм

#### Для кабелей Flex

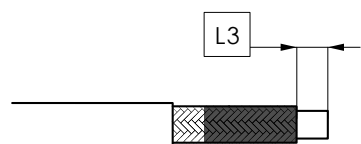


Подготовить кабель в соответствии со схемой разделки кабеля. Лудить внешний проводник кабеля погружением в расплавленный припой.

При подготовке кабеля не повреждать внутренний и внешний проводник. Если луженый кабель не входит в кабельный ввод соединителя, использовать надфиль, чтобы скорректировать размеры внешнего проводника.

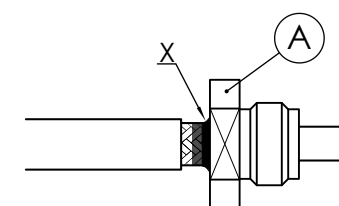
- Лезвие 74\_Z 0-0-68
- Ванна с расплавленным припоем.
- Надфиль.

L1 = 10,0 мм  
L2 = 8,9 мм



Подготовить луженый кабель в соответствии с рисунком.

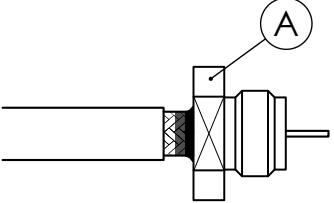
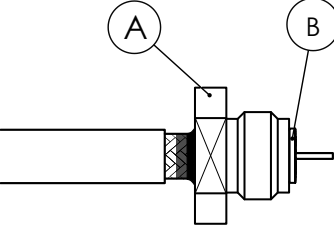
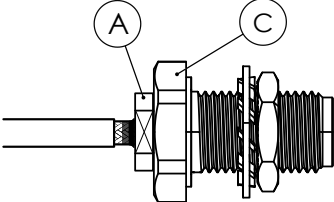
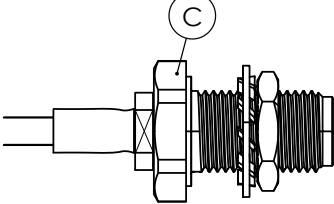
L3 = 2,7 мм



Надеть на кабель термоусадочную трубку (при необходимости). Вставить подготовленный кабель внутрь втулки A и припаять (X) внешний проводник кабеля к втулке A.

Не допускать попадания припоя на торец резьбовой части втулки A.  
Очистить место пайки.  
Не допускать перегрева изоляции кабеля.

- Паяльный пинцет.

Рисунок	Действия	Указания	Инструменты
	<p>Срезать часть изоляции кабеля, выступающую за торец резьбовой части втулки А, вровень с плоскостью торца резьбовой части втулки А. Снять фаску с торца внутреннего проводника кабеля.</p>	<p>Не повреждать внутренний проводник кабеля. Проследить, чтобы на плоскости торца резьбовой части втулки А не осталось выступающих частей изоляции кабеля.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Лезвие 74_Z 0-0-68</li> <li>• Для снятия фаски с внутреннего проводника возможно использование инструмента 74 Z-0-0-164.</li> </ul>
	<p>Надеть на внутренний проводник кабеля изоляционную шайбу В.</p>		
	<p>Ввернуть втулку А с кабелем в корпус соединителя С. Затянуть втулку моментом 0.5 Нм.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Моментный ключ 5 мм.</li> <li>• Гаечный ключ 10 мм</li> </ul>
	<p>При необходимости надвинуть термоусаживаемую трубку поверх корпуса соединителя и усадить с помощью промышленного фена.</p>	<p>Избегать чрезмерного нагрева.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Промышленный фен.</li> </ul>