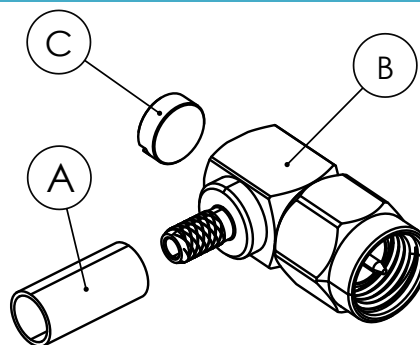


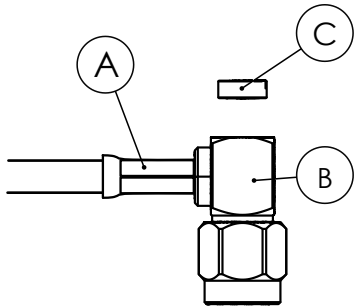
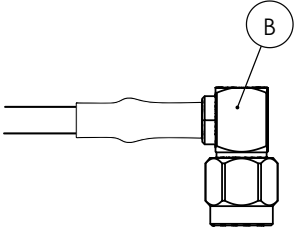
Инструкция №0011 по установке соединителей серии SMA

Тип соединителя	NK-RM-SMA-2-106
Подходящие кабели	NK-RG-316-D, K 02252 D, ENVIROFLEX 316 D
Внутренний контакт	Пайка
Внешний контакт	Обжим



Шаги по сборке

Рисунок	Действия	Указания	Инструменты
	Надеть втулку А на кабель. Надеть отрезок термоусадочной трубки на кабель. Подготовить кабель в соответствии с рисунком. L1 = 11,1 мм L2 = 5,7 мм L3 = 2,6 мм Лудить внутренний проводник кабеля на глубину 1 мм.	Отрезать кабель перпендикулярно его оси. При подготовке кабеля не повреждать внутренний и внешний проводник кабеля. При лужении внутреннего проводника не допускать перегрева изоляции кабеля.	• Лезвие 74_Z 0-0-68. • Паяльник или ванна с расплавленным припоем.
	Расплести сетку внешнего проводника и экрана кабеля, как показано на эскизе. Вставить подготовленный кабель в кабельный ввод корпуса В соединителя до упора.	Следить, чтобы внутренний проводник кабеля попал в вырез центрального контакта соединителя. Убедиться, что все проволоки внешнего проводника и экрана кабеля находятся снаружи кабельного ввода соединителя.	
	Сдвинуть втулку А в сторону соединителя до упора в корпус В и обжать. Припаять (X) внутренний проводник кабеля к центральному контакту соединителя.	Обжимной инструмент располагать как можно ближе к корпусу соединителя. Не допускать перегрева центрального контакта соединителя при пайке. Не допускать попадания припоя на внутренние поверхности корпуса В соединителя.	• Обжимные клещи с шестигранной матрицей 0,150". • Паяльник.

Рисунок	Действия	Указания	Инструменты
	Завернуть крышку С в отверстие корпуса В соединителя.		• Отвертка с плоским шлицем.
	Сдвинуть термоусадочную трубку в сторону соединителя до упора в корпус В и усадить.	Не допускать перегрева кабеля при использовании фена.	• Промышленный фен.