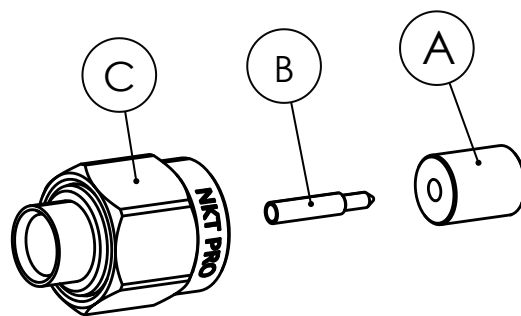


Инструкция №0051 по установке соединителей серии SMA

Тип соединителя	NK-SM-SMA-3-19
Подходящие кабели	NK-Flex-141; NK-Form-141; NK-Rigid-141; Multiflex 141; Sucoform 141; EZ 141
Внутренний контакт	Пайка
Внешний контакт	Пайка



Шаги по сборке

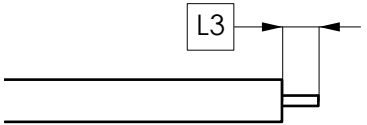
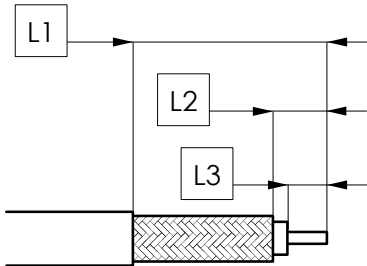
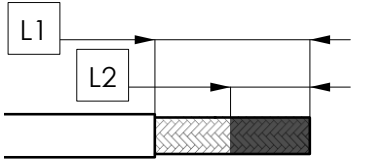
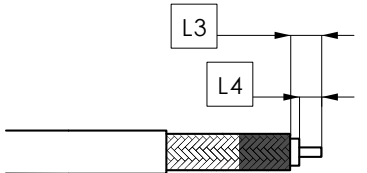
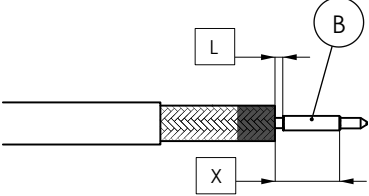
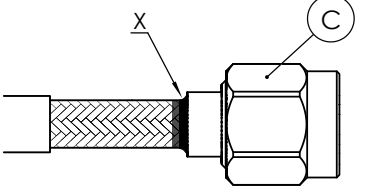
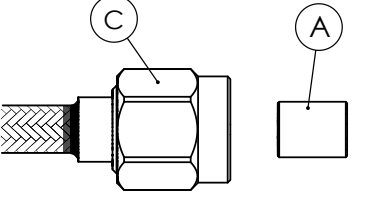
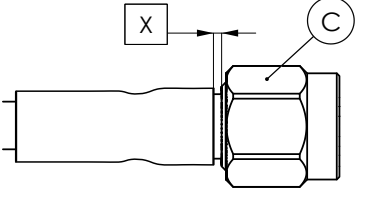
Рисунок	Действия	Указания	Инструменты
Для кабелей Rigid и Form			
Rigid 	Подготовить кабель в соответствии с рисунком. Снять фаску с внутреннего проводника. Для Rigid L3 = 3,1 мм	Отрезать кабель перпендикулярно его оси. При подготовке кабеля не повреждать внутренний и внешний проводник.	• Инструмент для надрезки экрана кабеля 74_Z-0-0-157. (См. инструкцию 9144 для детального описания) • Лезвие 74_Z 0-0-68. • Для снятия фаски с внутреннего проводника возможно использование инструмента 74 Z-0-0-164.
Form 	Для Form L1 = 12 мм L2 = 3,6 мм L3 = 3,1 мм		
Для кабелей Flex			
	Подготовить кабель в соответствии с рисунком. Лудить внешний проводник кабеля погружением в расплавленный припой. L1 = 12 мм L2 = 6,5 мм	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 • Для снятия фаски с внутреннего проводника возможно использование инструмента 74 Z-0-0-164.
	Подготовить залуженный кабель в соответствии с рисунком. Снять фаску с внутреннего проводника. L3 = 3,6 мм L4 = 3,1 мм		

Рисунок	Действия	Указания	Инструменты
	Поместить внутрь контакта В небольшое количество припоя. Надеть контакт В на внутренний проводник кабеля и припаять.	Установить зазор $L = 0,25$ мм. Проверить размер $X = 5,2$ мм. Не допускать попадания припоя на наружную поверхность контакта В соединителя. Очистить место пайки. Не допускать перегрева контакта В.	• Паяльный пинцет. • Для обеспечения зазора 0,25 мм возможно применение инструмента 74_Z-0-0-55. • Возможно использование инструментов: Тиски 74_Z-0-0-58 или 74_Z-0-0-442, Держатель контакта 74_Z-0-0-54, Губки для тисков W59 (Rigid или Form), W365 (Flex).
	Надеть на кабель термоусадочную трубку (при необходимости). Вставить подготовленный кабель внутрь кабельного ввода соединителя до упора с использованием позиционера 74_Z-0-0-369. Припаять внешний проводник кабеля к корпусу соединителя С.	Очистить место пайки. Не допускать перегрева корпуса соединителя.	• Паяльный пинцет. • Паяльник. • Возможно использование инструментов: Тиски 74_Z-0-0-58 или 74_Z-0-0-442, Позиционер 74_Z-0-0-369, Губки для тисков W59 (Rigid или Form), W365 (Flex).
	При необходимости очистить внутреннюю полость корпуса С от наплывов припоя. Запрессовать втулку А внутрь корпуса соединителя С до упора.	Проследить, чтобы контакт В, припаянный к внутреннему проводнику кабеля, попал в отверстие в изоляторе соединителя.	• Паяльный пинцет. • Паяльник. • Возможно использование инструментов: Тиски 74_Z-0-0-58 или 74_Z-0-0-442, Зенкер для очистки соединителя 74_Z-0-0-142, Для установки втулки 74_Z-0-0-52, Губки для тисков W59 (Rigid или Form), W365 (Flex).
	При необходимости надвинуть термоусаживаемую трубку поверх корпуса соединителя и усадить с помощью промышленного фена.	Избегать чрезмерного нагрева. Соблюсти значение размера X не более 1 мм.	• Промышленный фен.