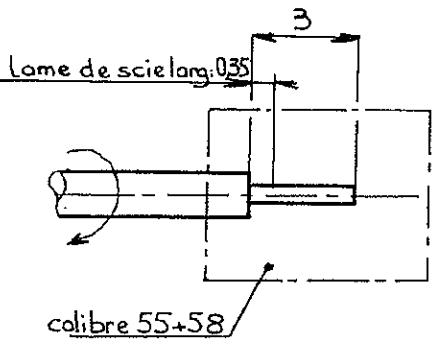




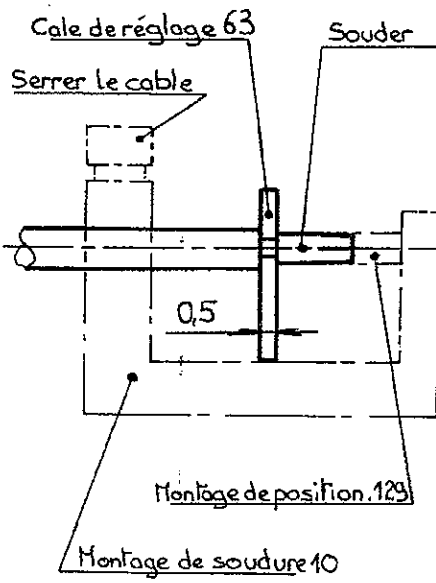
Ces renseignements ont / titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos p. / Aus nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

- ①
- 1.1 Dénuder l'âme
 - 1.2 Couper le diélectrique au scalpel
 - 1.3 Evaburer



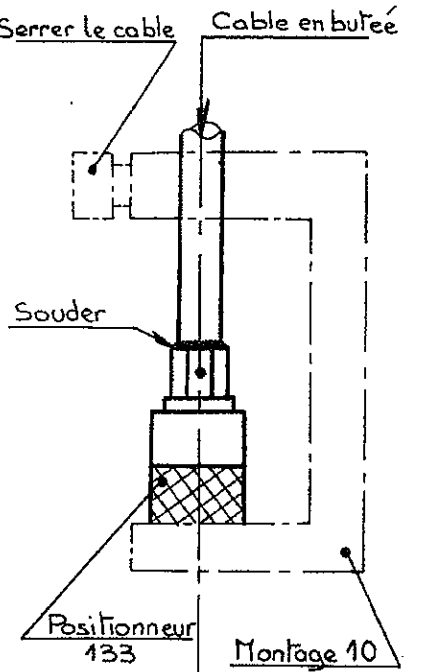
- ①
- 1.1 Strip off cable core
 - 1.2 Cut the dielectric with a scalpel
 - 1.3 Remove burrs

- ②
- 2.1 Souder le contact central
- ATTENTION à la cote de 0,5 mm



- ②
- 2.1 Solder the centre contact
- Give attention to size of 0,5 mm

- ③
- 3.1 Nettoyer le câble à la toile abrasive
 - 3.2 Visser le positionneur en butée sur le manchon à souder
 - 3.3 Monter le câble en butée sur le positionneur.
 - 3.4 Souder le manchon sur le semi-rigide (de préférence en mettant 3 anneaux de 0,5 mm de soudure).



- ③
- 3.1 Clean the cable with abrasive material
 - 3.2 Screw on the positioner, which shall abut against the solder sleeve
 - 3.3 Mount the cable, abutting against the positioner
 - 3.4 Solder the sleeve on the semi rigid cable
- (it is recommended to solder with 3 0,5 mm solder joints).

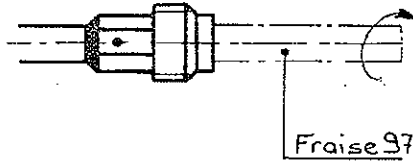
DOSSIER D'ETUDE	Dessiné		Vérifié		MODIFICATIONS			
	NOM	PERRIN, y			B-VACHON			
DATE	27.2.85			0640 B				
VISA	<i>[Signature]</i>							



Cas renseignements so... à titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos pro... nous nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

④

4.1 Araser le diélectrique au niveau du cuivre du semi-rigide

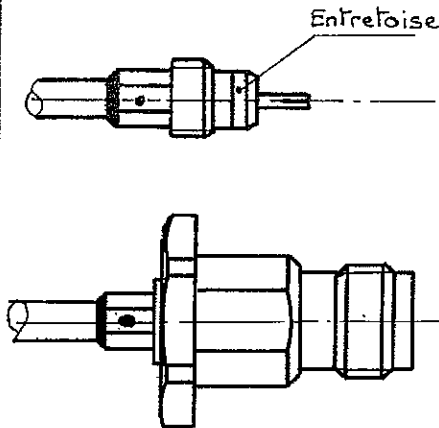


④

4.1 Cut dielectric flush with copper of semi-rigid cable.

⑤

5.1 Monter l'entretoise sur le manchon.
5.2 Monter le connecteur sur le manchon et bloquer à l'aide de la clé dynamométrique 102. Couple de blocage 200 cmN.



⑤

5.1 Mount the distance piece on the sleeve
5.2 Mount the connector on the sleeve and lock it.

Recommended tightening : 200 cmN

OUTILLAGE RECOMMANDE

- Pince à souder 250 W
- Soudure étain 180°C (Ø 0,5 mm)
- Scie d'horloger ép. 0,35 mm
- Toile abrasive pour décapage du câble.
- Cale de réglage, réf. 63
- Positionneur 133
- Calibre 55+58
- Montage de positionnement 129
- Scalpel de dénudage 110
- Fraise 97
- Montage de soudure, réf. 10

TROUSSE DE CABLAGE R 282 122

RECOMMENDED TOOLS

- Soldering tool. 250 W.
- Tin solder 180°C (Ø 0,5 mm)
- Clock maker's saw 0,35 mm thick
- Abrasive material for cable cleaning
- Adjustment block réf. 63
- Positioner 133
- Gauge 55+58
- Set up for positioning 129
- Scalpel for stripping off 110
- Milling cutter 97
- Set up for soldering réf. 10

TOOL KIT R 282 122

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné		Vérfié		MODIFICATIONS			
		NOM	PERRIN.y		B-VACHON			
	DATE	27.2.05		0640 B				
3/3	VISA							