

		WIRING INSTRUCTION	MI CT 01 00035	
Series NSX	ASNE0178 Female #1 coaxial contact on EN4604-009 KW cable		Issue Oct. 16, 2012	Page 1 / 2

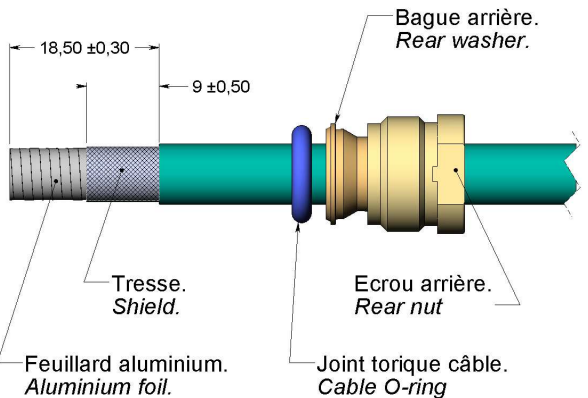
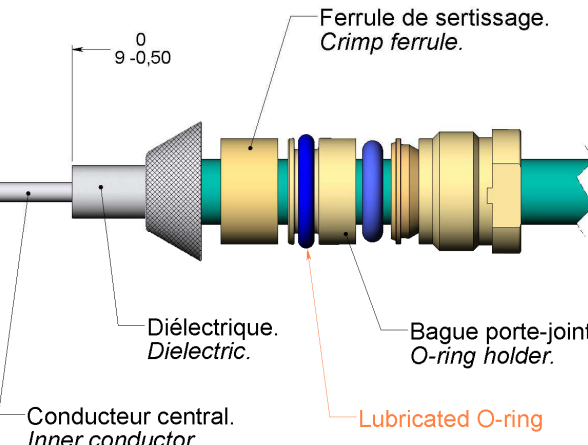
Précautions particulières – Specific precautions:

Afin de garantir la performance du produit notamment en terme d'étanchéité, veiller à la propreté du plan de travail. L'extrémité du câble doit également être propre.

In order to warranty the performance of the product, in particular in terme of sealing, take precaution to the cleanliness level of the work surface. The extremity of the cable has to be clean.

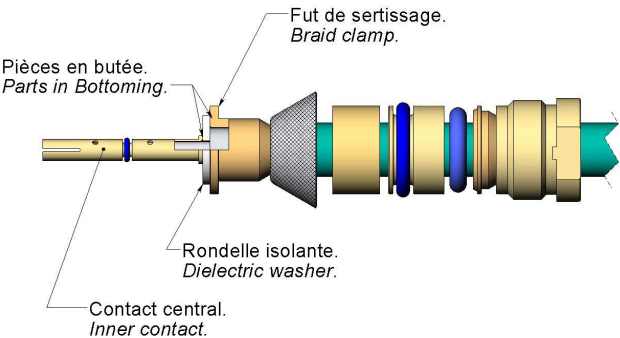
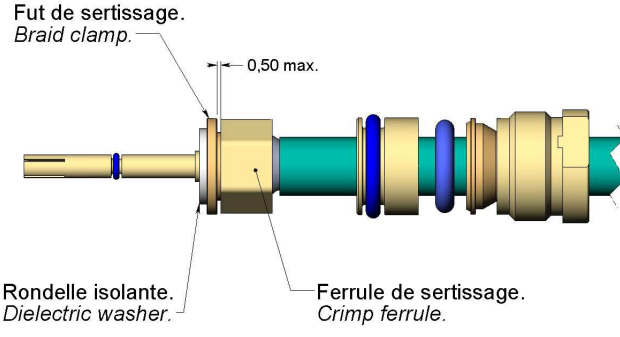
ETAPE / STEP 1 : Préparation de l'extrémité du câble / Cable preparation :

NOTES : RADIALL strongly recommends the use of a stripping machine to perform these operations.

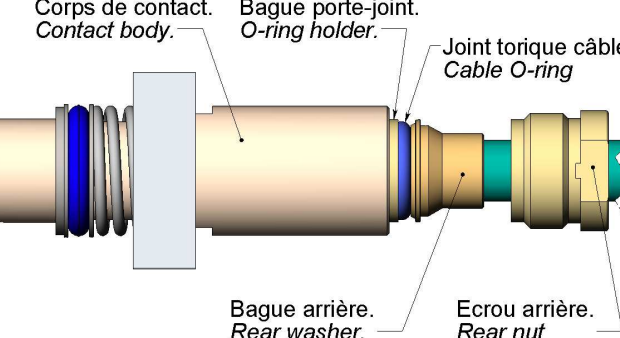
Glisser sur le câble : - L'écrou arrière. - La bague arrière. - Le joint torique câble. Attention : Veiller à l'absence de parties coupantes en extrémité du câble pouvant endommager le joint torique. Dénuder la gaine extérieure et mettre la tresse à la longueur indiquée. Vérifier que la tresse ne soit pas entaillée au niveau de la gaine extérieure. Slide on the cable: - The rear nut. - The rear washer. - The cable O-ring. Caution : Pay attention to the extremity of the cable. Some burrs could damage the O-ring. Strip the outer jacket and cut the shield at the correct length. Check that the shield is not notched closed to the jacket.	
Glisser sur le câble : - La bague porte-joint équipée du joint. ATTENTION : Le joint torique est lubrifié. - La ferrule de sertissage. Retourner la tresse sur la gaine du câble Retirer le feuillard présent autour du diélectrique et le couper au raz de la tresse. Dénuder le conducteur central. ATTENTION : - Porter une attention toute particulière à l'absence de pollutions métalliques sur le diélectrique. Nettoyer si nécessaire. Slide on the cable: - The O-ring holder equipped with the O-ring. CAUTION: The O-Ring is lubricated. - The crimp ferrule. Fold back the shield on the outer jacket and then, remove the aluminium foil present onto the dielectric flush to the shield. Strip the inner conductor. CAUTION : Pay attention to the absence of metallic pollution on the dielectric. Clean if necessary.	

CREATION NAME : Perrin H. DATE : March. 05, 2012 APPR. : RAOUI R.	Oct. 16, 2012	Shield stripping length was 8 ±0,5 - Comments regarding the shield aspect added in step 1 - Design of the rear nut modified – Dim. of the spanner and coupling torque in Lbf.in added on step 3	Perrin H.	Raoui R.
	Sept. 18, 2012	Turret P/N added – Inner conductor stripping length was 9±0,3	Perrin H.	Raoui R.
	July 03, 2012	Document reviewed	Perrin H.	Raoui R.
	March 21, 2012	First release	Perrin H.	
	ISSUE	REVISIONS	NAME	APPROVED

ETAPE / STEP 2 : Sertissage du contact central et de la tresse / Shield and central contact crimping:

- Glisser le fut de sertissage sur le diélectrique, en butée sur la tresse. - Glisser la rondelle isolante puis le contact central sur le conducteur central. - Sertir le contact central en butée sur la rondelle isolante Pince de sertissage M22520/1-01 - Sélecteur: 8 Positionneur: RADIAL P/N 282 581 017 (RP66001000) - Slide the braid clamp onto the dielectric, in bottoming on the shield. - Slide the dielectric washer and the inner contact onto the inner conductor. - Crimp the inner contact in bottoming on the dielectric ring. Crimping tool: M22520/1-01 - Selector : 8 Turret : RADIAL P/N 282 581 017 (RP66001000)	
- Mettre le fut de sertissage en butée sur la rondelle isolante. - Glisser la ferrule de sertissage sur la tresse jusqu'en butée sur le fut de sertissage. - Sertir la ferrule ; Pince de sertissage M22520/5-01, mâchoires M22520/5-61, Hex. 10,90 mm. Vérifier la position de la ferrule sertie (0,5 mm max.). - Put the braid clamp in bottoming on the dielectric washer. - Slide the crimping ferrule over the shield until it butts on the braid clamp. - Crimp the ferrule ; Crimping tool : M22520/5-01, die M22520/5-61, hex. 10,90 mm Check the position of the crimped ferrule : 0.5 mm max.	

ETAPE / STEP 3 : Assemblage du contact / Contact assembly:

ETAPE / STEP 3.1 - Glisser le corps de contact sur l'ensemble sertie. - Pousser la bague porte-joint à l'intérieur du corps de contact puis ramener le joint torique, la bague arrière ainsi que l'écrou. - Slide the outer body onto the crimped parts. - Push the O-ring holder into the outer body and then, slide the cable O-ring, the rear washer and the rear nut.	
ETAPE / STEP 3.2 A l'aide de l'écrou, pousser doucement le joint torique et la bague de glissement à l'intérieur du corps de contact et visser l'écrou. Clé plate 12,70 mm (std américain 1/2 pouce) Couple de serrage : 3,70 ±0,20 N.m With the rear nut, push gently the cable O-ring and the rear washer into the outer body. Screw the rear nut. 1/2 inches spanner. Coupling torque : 3,70 ±0,20 N.m [32,75 ±1,77 Lbf.in]	