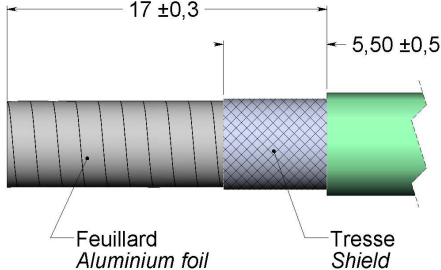
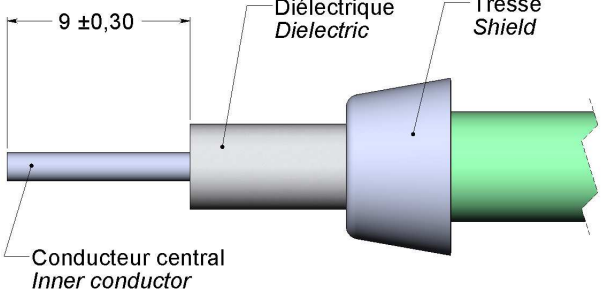
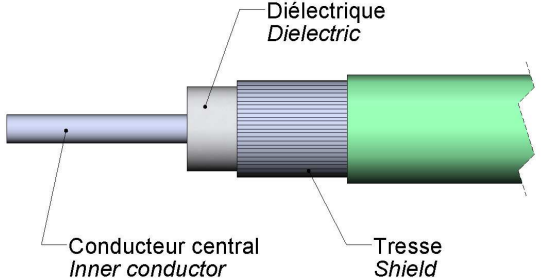


ETAPE 1 / STEP 1 : Dénudage de l'extrémité du câble / Cable stripping :

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

- Dénuder la gaine extérieure et mettre la tresse à la longueur indiquée. - Strip the outer jacket and cut the shield at the correct length.	
- 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. <i>Fold back the shield on the outer jacket and then, remove the aluminium foil present onto the dielectric flush to the shield.</i> - Strip the inner conductor.	
- Ramener et peigner la tresse ATTENTION : Porter une attention toute particulière à l'absence de pollutions métalliques sur le diélectrique. Nettoyer si nécessaire. - Comb the shield CAUTION : Pay attention to the absence of metallic pollution on the dielectric. Clean if necessary.	

CREATION NAME : PERRIN DATE : April 20, 2012 APPR. : RAOUI R.	Sept. 20, 2012	Added ASNE0178 contact	Legendre T.	Pessard M.
	August 16, 2012	Selector change from 8 to 7 for center contact	Raoui R.	Pessard M.
	June 13, 2012	Details added on step 1 - Insertion order corrected for heat shrinkable sleeve and rear nut on step 2.	Perrin H.	Dupuis V.
	June 08, 2012	Tolerance added on stripping length – Note added on step 1	Perrin H.	Dupuis V.
	June 04, 2012	Stripping dimensions and assemble sequences updated according to RE2012200162	Perrin H.	Dupuis V.
	ISSUE	REVISIONS	NAME	APPROVED

ETAPE 2 / STEP 2 : Montage du contact sur câble / Contact assembly on cable :

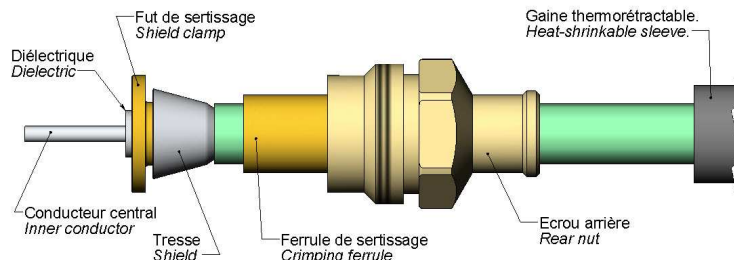
Glisser sur le câble :

- La gaine thermorétractable.
- L'écrou arrière.
- La ferrule de sertissage.
- Le fut de sertissage (en butée sous la tresse).

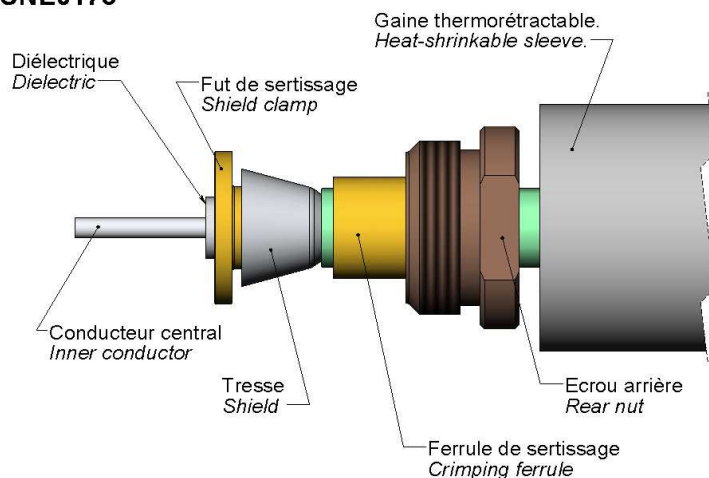
Slide on the cable:

- The heat-shrinkable sleeve
- The rear nut.
- The crimping ferrule.
- The shield clamp (in bottoming under the shield).

ASNE0201



ASNE0178



Glisser la rondelle isolante sur le conducteur central, en butée sur le diélectrique.

Glisser le contact central sur le conducteur central.

Sertir le contact central

ATTENTION : Maintenir l'ensemble « rondelle – contact » en butée sur le diélectrique du câble pendant le sertissage.

Slide the dielectric washer onto the inner conductor.

Slide the inner contact onto the inner.

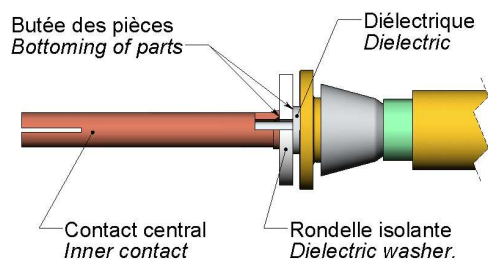
Crimp the inner contact.

CAUTION : Hold the dielectric washer and the inner contact in bottoming on the cable dielectric during this operation.

Pince de sertissage / Crimping tool: M22520/1-01 -

Sélecteur / Selector : 7

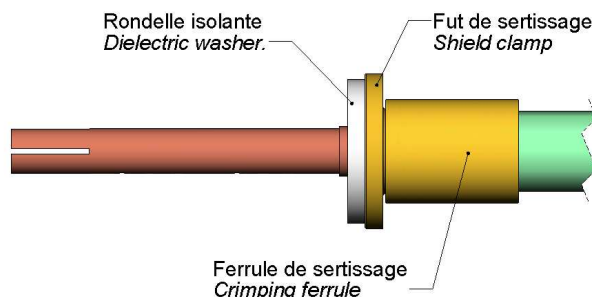
Positionneur / Positioner : M22520/1-13 Vert / Green



ETAPE / STEP 3 : Sertissage de la tresse / Shield crimping:

- Amener le fut de sertissage en butée sur la rondelle isolante.
- Glisser la ferrule de sertissage sur la tresse.
- Sertir la ferrule de sertissage.
Pince M22520/5/01 équipée des mâchoires M22520/5-13 Hex. A

- Slide the braid clamp in bottoming with the dielectric washer.
- Slide the crimping ferrule over the shield.
- Crimp the crimping ferrule.
Crimping tool M22520/5-01 with die M22520/5/13, Hex. A

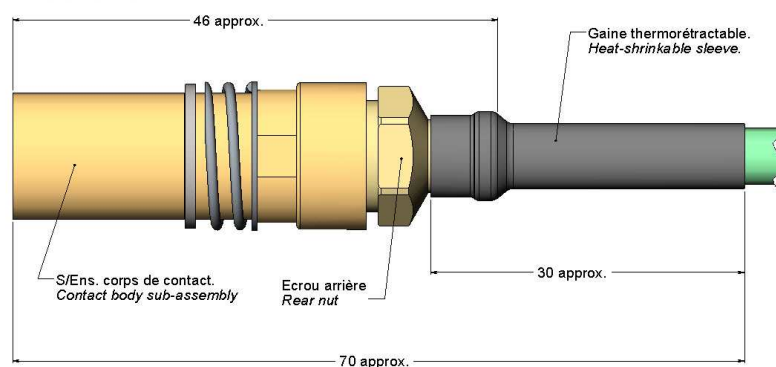


ETAPE / STEP 4 : Assemblage du contact / Contact assembly:

ASNE0201 :

- Insérer l'ensemble dans le S/Ens. corps de contact.
- Ramener et visser l'écrou arrière. Serrage au couple de 1,13 – 1,70 N.m [10 – 15 in.lbs]
- Ramener la gaine thermorétractable sur l'écrou arrière. Rétreindre (150°C max.).
- Insert the cable assembly into the contact body sub-assembly.
- Slide and screw the rear nut. Coupling torque : 1,13 – 1,70 N.m [10 – 15 in.lbs]
- Slide the heat shrinkable sleeve in bottoming onto the rear nut. Shrink the sleeve (150°C max.).

ASNE0201



ASNE0178 :

- Insérer l'ensemble dans le dielectrique puis dans le S/Ens. corps de contact.
- Ramener et visser l'écrou arrière. Serrage au couple de 1,13 – 1,70 N.m [10 – 15 in.lbs]
- Ramener la gaine thermorétractable sur l'écrou arrière. Rétreindre (150°C max.).
- Insert the cable assembly into the dielectric of the contact and then in the contact body sub-assembly.
- Slide and screw the rear nut. Coupling torque : 1,13 – 1,70 N.m [10 – 15 in.lbs]
- Slide the heat shrinkable sleeve in bottoming onto the rear nut. Shrink the sleeve (150°C max.).

ASNE0178

