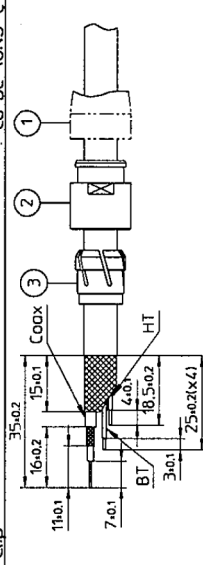


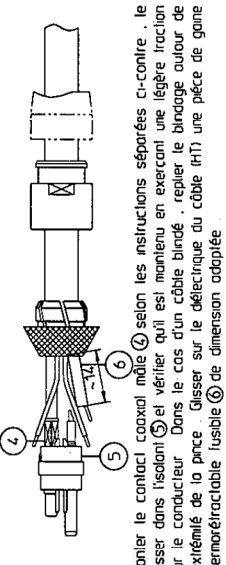
- Corps extérieur
- Douille de verrouillage
- Poulet pour manchon
- Isolant
- Contact mâle
- Contact femelle
- Autres pièces isolantes
- Autres pièces métalliques
- Gaine thermorétractable fusible
- Étiquette (DANGER)
- Manchon
- Ensemble contact coaxial :
- Douille mâle
- Isolant
- Contact mâle
- Autre pièce isolante
- Tube de sertissage
- Clip

- Laiton (UNS C38500)
- Laiton spécial
- Laiton (UNS C38500)
- PEEK
- Laiton (UNS C38500)
- Bronzite (UNS C54400)
- PEEK
- Laiton (UNS C38500)
- Polyoléfine
- PVC
- Polyuréthane
- Laiton (UNS C38500)
- PTFE
- Laiton (UNS C34500)
- PTFE
- Laiton (UNS C34500)
- CU-88 (UNS C17200)

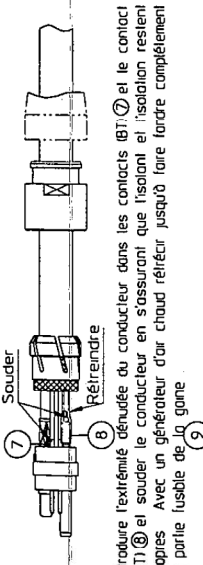
- Chromé (FS-00-C-320B)
- Nickelé (FS-00-N-290A)
- Chromé (FS-00-C-320B)
- Doré (ISO 4523)
- Doré (ISO 4523)
- Nickelé (FS-00-N-290A)
- Diverses couleurs
- Doré (ISO 4523)
- Doré (ISO 4523)
- Doré (ISO 4523)
- Nickelé (FS-00-N-290A)



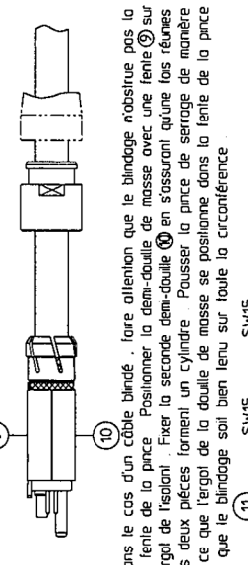
1 Dénuder le câble selon les dimensions indiquées. Glisser sur le câble le manchon ①, le poulet pour manchon ② et la pince de serrage ③.



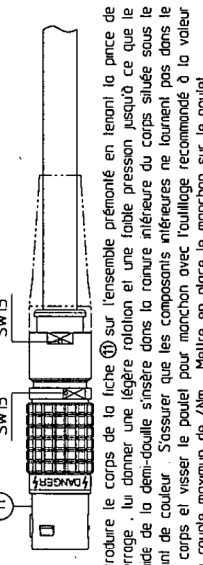
2 Monter le contact coaxial mâle ④ selon les instructions séparées ci-contre, le glisser dans l'isolant ⑤ et vérifier qu'il est maintenu en exerçant une légère traction sur le conducteur. Dans le cas d'un câble blindé, replier le blindage autour de l'extrémité de la pince. Glisser sur le défectueux du câble (HT) une pièce de gaine thermorétractable fusible ⑥ de dimension adaptée.



3 Introduire l'extrémité dénudée du conducteur dans les contacts (BT ⑦) et le contact (HT) ⑧ et souder le conducteur en s'assurant que l'isolant et l'isolant restent propres. Avec un générateur d'air chaud rétrécir jusqu'à faire fondre complètement la partie fusible de la gaine.

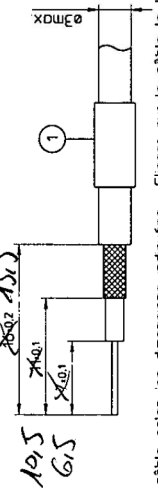


4 Dans le cas d'un câble blindé, faire attention que le blindage n'obstrue pas la fente de la pince. Positionner la demi-douille de masse avec une fente ⑩ sur l'arête de l'isolant. Fixer la seconde demi-douille ⑪ en s'assurant qu'une fois réunies les deux pièces forment un cylindre. Pousser la pince de serrage de manière à ce que l'arête de la douille de masse se positionne dans la fente de la pince et que le blindage soit bien tenu sur toute la circonférence.

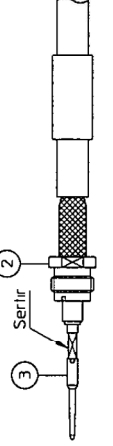


5 Introduire le corps de la fiche ⑫ sur l'ensemble pré-monté en tenant la pince de serrage, lui donner une légère rotation et une faible pression jusqu'à ce que le guide de la demi-douille s'insère dans la rainure inférieure du corps solé sous le point de couleur. S'assurer que les composants inférieurs ne tournent pas dans le corps et visser le poulet pour manchon avec l'outil recommandé à la valeur du couple maximum de 4Nm. Mettre en place le manchon sur le poulet.

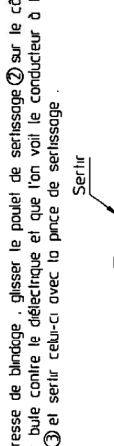
Contact coaxial



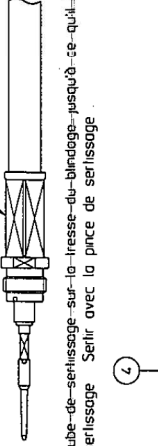
1 Dénuder le câble selon les dimensions indiquées. Glisser sur le câble le tube de sertissage ①.



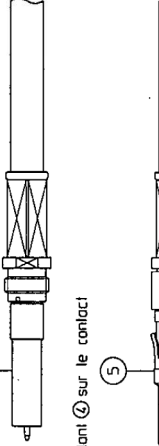
2 Evider la presse de blindage, glisser le poulet de sertissage ② sur le câble jusqu'à ce que l'isolant bute contre le défectueux et que l'on voit le conducteur à travers le trou du contact ③ et le sertir celui-ci avec la pince de sertissage.



3 Glisser le tube de sertissage sur la presse du blindage jusqu'à ce qu'il bute contre le poulet de sertissage. Sertir avec la pince de sertissage.



4 Glisser l'isolant ④ sur le contact.



5 Visser la douille mâle ⑤ munie du clip sur le poulet de sertissage avec l'outil recommandé à la valeur du couple maximum de 0,3Nm.

Sertissage du blindage



- Jeu de clés à fourche : DCP91023 TN
- Pince de sertissage avec matrices : DPE 99/103 BK
- Tube de sertissage : FFS 00.161 MN
- Extracteur : DCC91.384.5LA

Fiche droite avec positionnement (G) , avec serre-câble et poulet prévu pour manchon. Serie 3B , 1coax50Ω(typeC) + 1HT + 4BT(ø0,9)

Echelle	Dessiné	10.09.99	0.V / JCH
	Contrôle	10.09.99	JCH /
	Modif.	15 SEP. 1999	
		00	10.09.99 / 0.V

ETUDE N° E2710



1024 Ecublens

FGG.3B.934.CLAD91Z