

RaychemPROCEDURE
D'INSTALLATION

Reference

RPIP-693-03

Date
08\OCT\91
Revision
ATERMINAISON DE CONTACTS COAXIAUX
TAILLE 16 D-602-0185

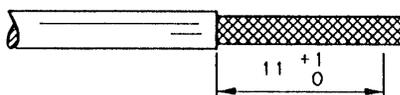
TYPES DE CABLES UTILISABLES:

Raychem 5028A1024, 7530D1024, Filleca F1703-134, Axon P813859, P822817.

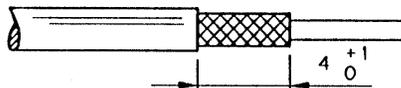
NOTA :POUR L'INSTALLATION DE CES CONTACTS SUR D'AUTRES CABLES, CONSULTER RAYCHEM.

PREPARATION DU CABLE

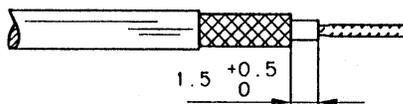
- ① DENUDER LES TRESSSES SUR LA LONGUEUR
-
- INDIQUEE.



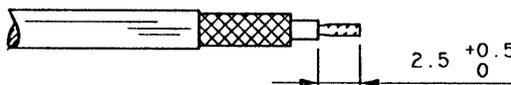
- ② DENUDER LE DIELECTRIQUE SUR LA LONGUEUR
-
- INDIQUEE.



- ③ DENUDER LE CONDUCTEUR CENTRAL POUR
-
- OBTENIR LA COTE INDIQUEE SUR LE DIELECTRIQUE,
-
- PUIS L'ETAMER EN Sn63 Pb37 AFIN D'EVITER QUE
-
- LES BRINS SE RETROUSSENT LORS DE L'INSERTION
-
- DU CABLE DANS LE CONTACT.



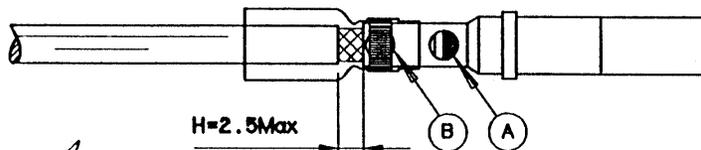
-RECUPER A LONGUEUR LE CONDUCTEUR CENTRAL.



INSTALLATION

- ④ INSERER DOUCEMENT LE CONTACT SUR LE CABLE EN LE FAISANT TOURNER LEGEREMENT
-
- JUSQU'A CE QU'IL SOIT EN BUTEE

-UN POSITIONNEMENT CORRECT EST ASSURE PAR LE RESPECT DE LA COTE H.



DESSINE B. LEMONNIER

Support Technique

APPROUVE JC DELAMOTTE

Developpement

APPROUVE JL LAURONT

Chef de Produit

APPROUVE B DAUVILLIERS

Assurance Qualite

REMPLE

Ø par ECO n° 3506

Num PROJET

CAD : SCD0185

If this document is printed it becomes uncontrolled.
Check for the latest revision.

* Raychem marque déposée

Le dessin et les informations figurant sur ce document sont la propriété intégrale de Raychem Corporation. Ils sont strictement confidentiels, leurs publications, utilisations et reproductions à des fins non autorisées et écrites par Raychem sont strictement interdites.

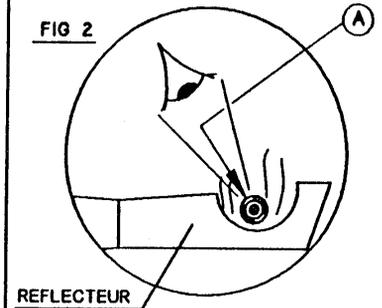
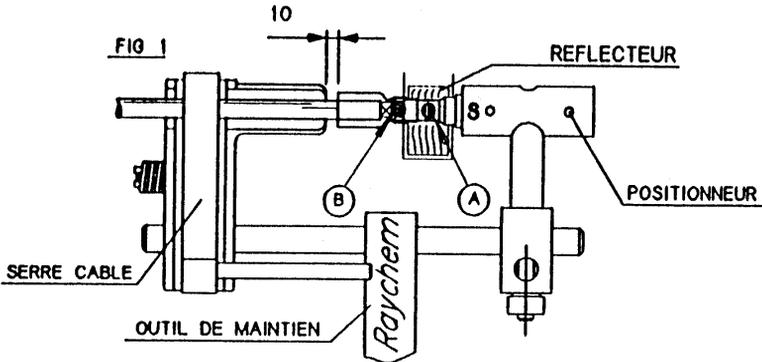
RaychemPROCEDURE
D'INSTALLATION

Reference

RPIP-693-03

Date
08/OCT/91
Revision A

- ⑤ APRES AVOIR VERIFIE L'ALIGNEMENT DU V DU SERRE CABLE AVEC LE POSITIONNEUR, INSERER L'ENSEMBLE CONTACT/CABLE DANS LE POSITIONNEUR. (COTE S).
- ⑥ METTRE EN MARCHÉ L'OUTIL DE CHAUFFE AU MOINS 30 SECONDES AVANT L'INSTALLATION.
- ⑦ POSITIONNER LE CONTACT DANS LE REFLECTEUR A L'AIDE DE L'OUTIL DE MAINTIEN. (FENETRE (A) AU CENTRE DU REFLECTEUR ET ORIENTEE AFIN QUE LA SOUDURE INTERIEURE SOIT VISIBLE PAR L'OPERATEUR) - VOIR FIGURES 1 ET 2 -.

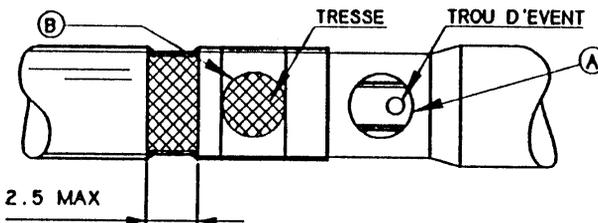


- ⑧ SACHANT QUE L'ORDRE DE FUSION DES PREFORMES EST LE SUIVANT:
- FUSION DE LA PREFORME FENETRE (B) (TRESSE).
 - FUSION DE LA PREFORME FENETRE (A) (AME).
- IL Y A LIEU D'OPERER LA CHAUFFE DE L'ENSEMBLE CONTACT/CABLE DE LA FACON SUIVANTE:
- CHAUFFER JUSQU'A CE QUE LA PREFORME DE SOUDURE (FENETRE (A) SOIT COMPLETEMENT FONDUE ET S'ETALE SUR LE CONTACT CENTRAL.
 - DEPLACER LE POINT DE CHAUFFE DE FACON A RETREINDRE LE MANCHON SUR LA GAINÉ DU CABLE EN S'ASSURANT AU PASSAGE DE LA DISPARITION COMPLETE DE LA PREFORME DE LA FENETRE (B).
- ⑨ LAISSER REFROIDIR L'ENSEMBLE AU MINIMUM 15 SECONDES AVANT DE RETIRER LE CONTACT DE L'OUTIL.

CONTROLE DE LA MISE EN OEUVRE

LE CONTROLE EST EFFECTUE A L'AIDE D'UNE LOUPE OU TOUT AUTRE SYSTEME OPTIQUE SIMILAIRE.

- 1 LE TROU D'EVENT EST VISIBLE A TRAVERS LA FENETRE (A).
- 2 LES DEUX PREFORMES DE SOUDURE ONT DISPARU.
- 3 LA COTE DE 2.5 MAX EST RESPECTEE.
- 4 LA TRESSE EXTERIEURE EST VISIBLE A TRAVERS LA FENETRE (B).



NB: UN LEGER BRUNISSEMENT DU MANCHON KYNAR POURRA ETRE ACCEPTE ETANT DONNE QUE LES PERFORMANCES DU PRODUIT MIS EN OEUVRE NE S'EN TROUVENT PAS ALTEREES.

OUTILLAGES RECOMMANDES:

- GENERATEUR D'AIR CHAUD : CV-5302+REFLECTEUR PR25 OU CV-1981(POSITION 6 A 8)+ REFLECTEUR PR25.
- OUTIL DE MAINTIEN AD-1319, POSITIONNEUR AT-1319-28.
- OUTIL DE DEMONTAGE DU CONTACT DANS LE CONNECTEUR M81969/1-03.
- OUTIL DE REPARATION : AD 1583.

Dimensions en millimetres

If this document is printed it becomes uncontrolled.
Check for the latest revision.

Raychem marque déposée

Le dessin et les informations figurant sur ce document sont la propriété intégrale de Raychem Corporation. Ils sont strictement confidentiels, leurs publications, utilisations et reproductions à des fins non autorisées et écrites par Raychem sont strictement interdites.