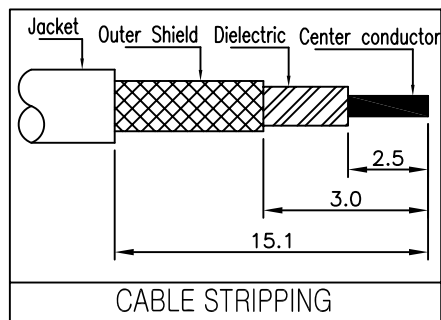
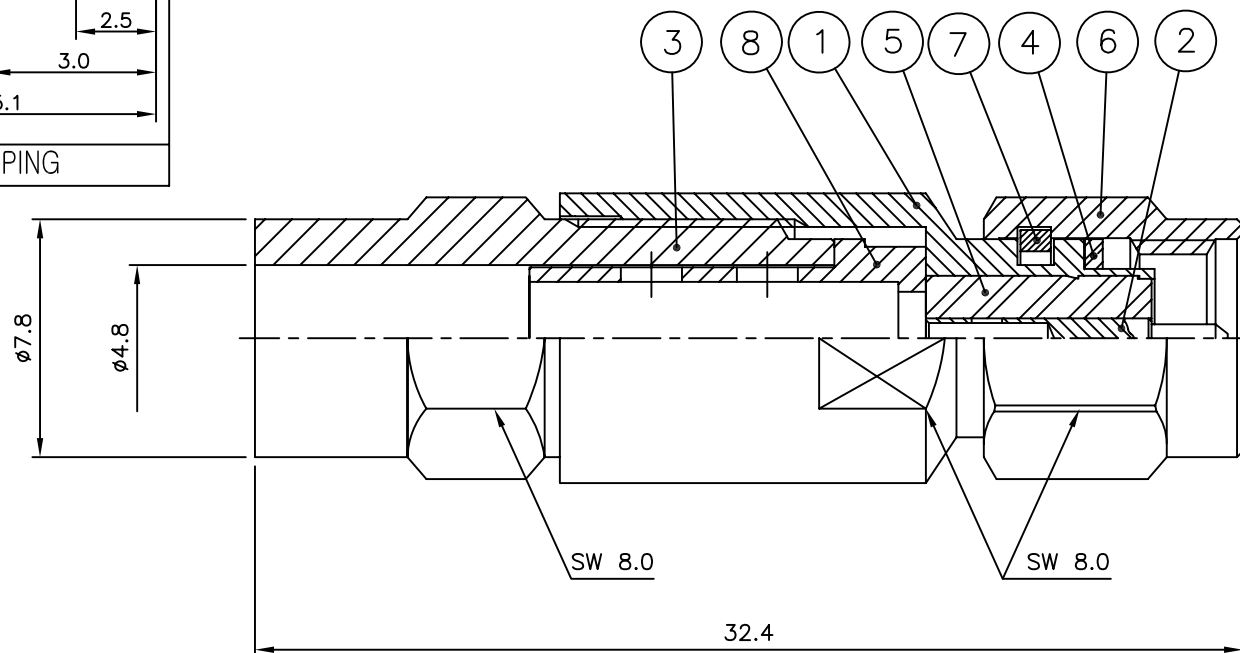




※결합도 및 주의사항 2PAGE 참조

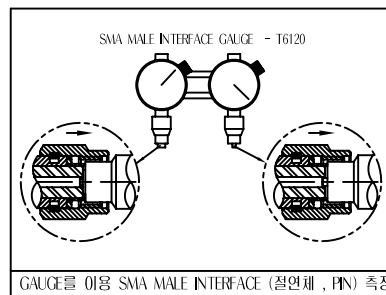
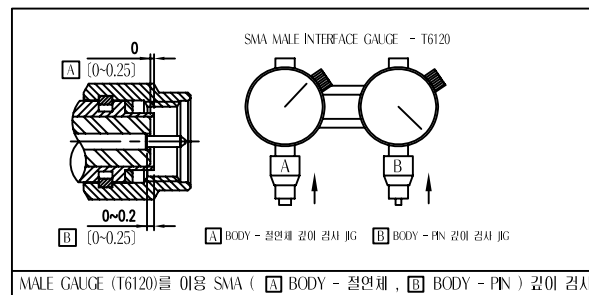
REVISION				
REV	DESCRIPTION	DRAWN	APPR	DATE
IR	Initial Registration	G.Y.KIM	I.C.KIM	2016. 12. 19.
1	[설변No.201809-0005] 작업성 개선으로 인한 스페너 체결부위 길이 변경	S.Y.EUN	I.C.KIM	2018. 09. 20.



*조립방법

1. ①번 BODY에 ⑤번 TEFLON을 조립한다.
2. ①번 BODY에 ④번 GASKET, ⑦번 SPRING RING을 조립한다.
3. ⑥번 CAP을 조립한다.
4. ①번 BODY와 ⑧번 INSERT, ③번 CLAMP를 체결하여 포장한다.

8	INSERT	1	MBsBD C3604BD-F	Gold Plate	DIS00257-5/1
7	SPRING RING	1	MBsBD C3604BD-F	Passivated	DSR00002-5/1
6	COUPLING CAP	1	SUS	Passivated	DCU00006-5/1
5	INSULATOR	1	TEFLON		DIN02862-N/1
4	GASKET	1	SILICONE RUB	Red	DGK00004-N/1
3	CLAMP	1	MBsBD C3604BD-F	Nickel Plate	DIS00259-5/1
2	CONTACT	1	MBsBD C3604BD-F	Gold Plate	DCT03795-5/1
1	BODY	1	MBsBD C3604BD-F	Nickel Plate	DBD04271-5/1
NO.	DESCRIPTION	Q'TY	MATERIAL	PLATING	CODE



TOLERANCE	Decimal	DATE			 RF & MICROWAVE TECHNOLOGY KJ COMTECH CO.,LTD. Tel : 82-32-347-8015 Fax : 82-32-347-8017	
	Angle	2018. 09. 20.				
MATERIAL	± 0.1	APPROVED BY	I.C.KIM			
	$\pm 1^{\circ}$	CHECKED BY				
FINISH		DRAWN BY	S.Y.EUN			
		SCALE	UNIT	 A4		
	4/1	mm				
		TITLE			SMA(~27GHz) CABLE PS 141FJ	
		DWG NO.			CN02764-7/8	
		REVISION			1	SHEET 1 of 1

※작업순서

1. 케이블 탈피 후 디핑작업한다.
2. BACK NUT 삽입 후 8번 INSERT 납땜한다.
3. INSERT 납땜 후 AIR BORW 작업한다.
→ AIR BORW 작업 후 인서트 끝면 기준으로 절연체 돌출된 경우에는 칼로 절연체 제거한다.
4. 2번 PIN 납땜 작업 후 커넥터 조립한다.
5. 백너트에 Loctaiter 도포 후 커넥터와 체결한다.

