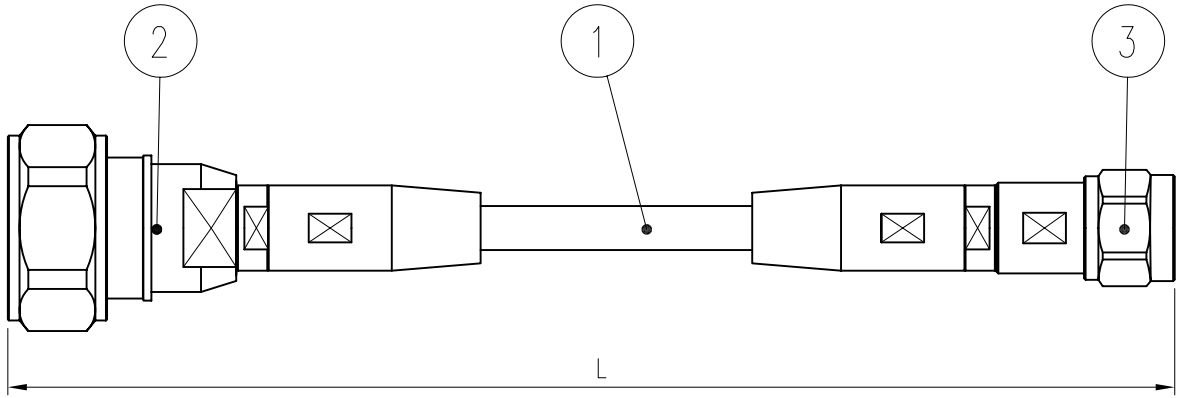
가공 / ST									
ST(기존)									
ST(개선)									

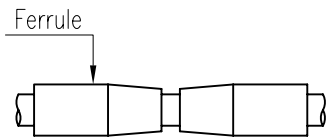
수 정 내 용				
부호	내 용	수정자	승인자	년 월 일



- 작업 지도서 -

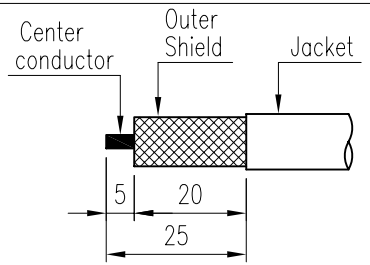
1. Cable에 Ferrule 2EA를 삽입한다 (양단용) (그림1참조)
2. 그림2과 같이 Cable를 탈피 한다.
3. 탈피된 Cable과 Back Nut를 납땜을 한다.
   A부 먼저 땜을 한뒤 충분히 열를 식힌후
   B부를 땜을 한다. 이때 A부 땜시 AIR 공간이
   생기지 않도록 한다. (그림3 참조)
4. Back Nut땜 완료후 Ferrule와 조립부의
   나사부분에 Loctite를 바른후 체결한다.
5. 체결된 Back Nut에 준비된 Pin을 납땜
   한다. 이때 C부와 같이 완전 미착하게 한다.
6. Body부에 가공된 Insulator를 삽입한다.
7. Pin땜이 끝난뒤 Body와 Back Nut체결부에
   G6008 Gasket을 끼워 넣고 Loctitte를 바른후
   Body와 조립한다.

* 그림 1 *



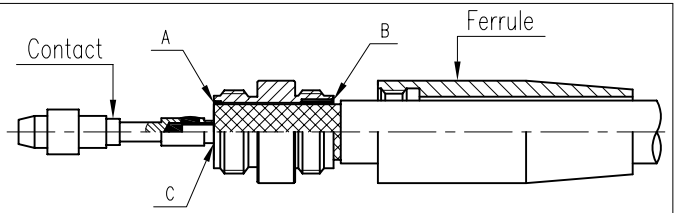
* FERRULE 삽입도

* 그림 2 *



* CABLE 탈피도 (RG-393)

* 그림 3 *



*** PIN땜시 CABLE과 필히 밀착이 되게 할것.
*** 나사부 체결시 필히 Loctite를 바를것.

* Back Nut 땜 및 Pin 땜시 주의 사항

주 기

1. PIMD 측정용 Cable Ass'y 임.
2. 모든 나사부 체결시 Loctite를 바를것.
3. 전기적 SPEC.

PIMD (-43dBm / 2 tone)	CDMA 대역 (871~894MHz)	3차 : -155dBc max 5차 : -160dBc max
	WCDMA 대역 (2110~2170MHz)	3차 : -155dBc max 5차 : -160dBc max

품번	품 명	수량	회 사 명	부 품 번 호	비 고
3	CONNECTOR	1	KJ COMTECH	CN01080-7/1	N(M)-ST
2	CONNECTOR	1	KJ COMTECH	CN01082-7/1	DIN7/16(M)-ST
1	COAXIAL CABLE	1	THERMAX NAF	ACA00069-N/1	RG-393U ( )

적용업체: 유파인테크놀러지스

업체코드:

CABLE 길이 허용차
0 초과 1000 이하 : +5, -0
1000 초과 2000 이하 : +10, -0
2000 초과 3000 이하 : +15, -0
3000 초과 4000 이하 : +20, -0
4000 초과 5000 이하 : +25, -0
5000 초과 : +10%

년월일: 2008. 7. 7.
승인:
검도:
제도:
검도:
작성부서: 연 구 소
척도: NS 단위: mm 중량:

KJ COMTECH
KJ COMTECH CO.,LTD.
RF & MICROWAVE TECHNOLOGY
Tel : 82-32-347-8015
Fax : 82-32-347-8017

도명: PIMD 측정용 CABLE ASS'Y VER.0

A4 도번: CF00257-7/1