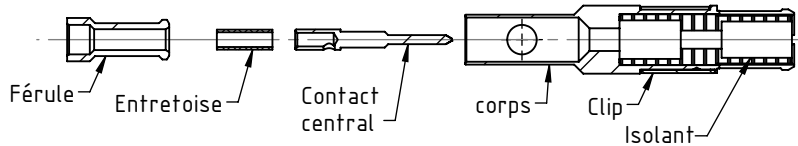
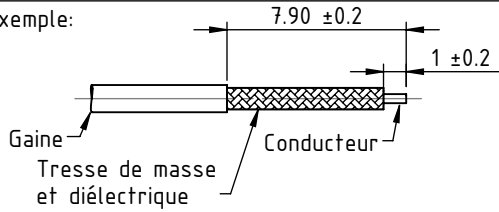


Exemple:



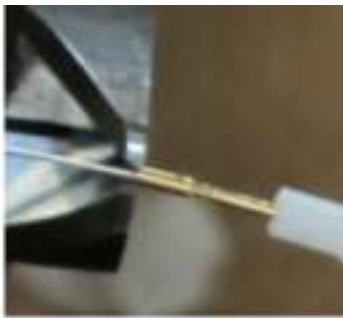
1/ 1.1 - Enfiler la férule en butée sur le câble



1.2 - Rebrousser la tresse de masse sur la férule.



2/ 2.1 - Monter le contact central dans l'outillage C17749.  
2.2 - Insérer un fil d'étain dans la chambre du contact.  
2.3 - Couper le fil d'étain à ras du contact.



NICOMATIC recommande d'utiliser un fil d'étain Ø0.4mm

3/ 3.1 - Monter l'entretoise isolante sur le câble,



4/ 4.1 - Braser le contact central

4.2 - Vérifier la brasure du contact central et la position de l'isolant :

4.2.1 - la brasure peut sortir de la fenêtre d'inspection mais ne doit pas empêcher le montage

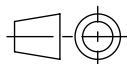
4.2.2 - la bague isolante doit être à ras du contact.



NICOMATIC recommande d'utiliser une pince à effet joule

**NICOMATIC**

173, rue des fougères Tel. : +33 (0)4.50.36.13.85  
Z.I. Les Bracots Fax : +33 (0)4.50.36.11.33  
F-74890 Bons-en-Chablais Web : www.nicomatic.com



Echelle/Scale  
3:1

a	17/03/14	First edition	C.G.	S.C.	E.M.
Ind.	Date	Modification	Drawn	Checked	Approved

Folder : X:\Méthodes\Documentations\Instruction catalogues\

Designation : Instruction de câblage contact mâle  
HF à braser série 30

Ref : IC30HF04

Page  
1/4

A4

- 5/ 5.1 - Monter le contact central et le câble dans le corps :  
 5.1.1 - Monter le corps en buté dans l'outillage 17489.  
 5.1.2 - Rabattre la tresse sur la férule,  
 5.1.3 - Insérer l'ensemble contact central soudé sur le câble.



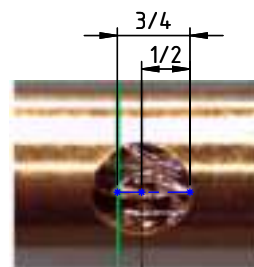
5.1.1



5.1.2

- 5.2 - Vérification :  
 5.2.1 - Les brins de la tresse doivent couvrir au minimum les 3/4 du trou du corps

Côté : câble



5.2.1

Côté : Face avant du corps.

- 6/ 6.1 - Braser la tresse dans le corps :  
 6.1.1 - Chauffer la tresse par le trou du corps.  
 6.1.2 - Apporter de l'étain dans le trou,  
 6.1.3 - Reproduire l'opération dans le second trou

NICOMATIC recommande d'utiliser une panne de type LTK avec un fer à souder chauffé à 360°C et un fil d'étain Ø0.7 (99C) (longueur du fil 8 mm par trou).



6.1

- 6.2 - Vérifier la position de la férule :  
 6.2.1 - La férule ne doit pas dépasser du corps



6.2

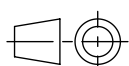
- 6.3 - Vérifier la brasure :  
 6.3.1 - Les brins de la tresse de masse sont recouverts d'étain.  
 6.3.2 - La brasure est en creux ou affleurante au corps.



6.3

**NICOMATIC**

173, rue des fougères Tel. : +33 (0)4.50.36.13.85  
 Z.I. Les Bracots Fax : +33 (0)4.50.36.11.33  
 F-74890 Bons-en-Chablais Web : www.nicomatic.com



Echelle/Scale

4:1

a	17/03/14	First edition	C.G.	S.C.	E.M.
Ind.	Date	Modification	Drawn	Checked	Approved
Folder : X:\Méthodes\Documentations\Instruction catalogues\					

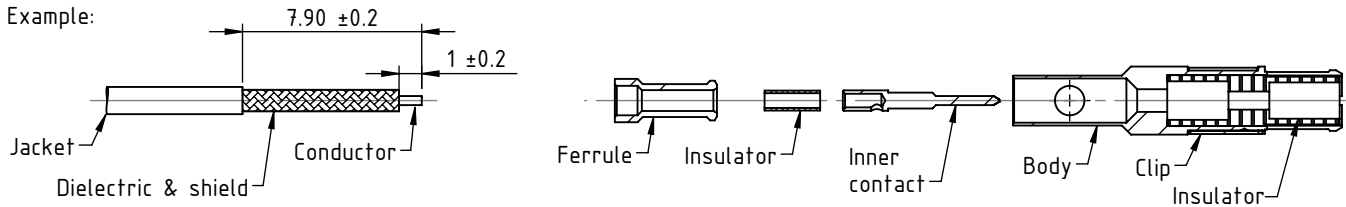
Designation : Instruction de câblage contact mâle HF à braser série 30

Ref : IC30HF04

Page 2/4

A4

Example:



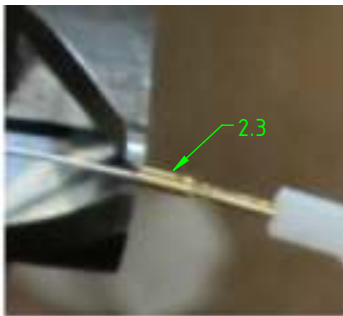
1/ 1.1 - Thread the ferrule to the stop on the cable.



1.2 - Brush back the shield onto the ferrule.



2/ 2.1 - Place the inner contact inside the tool C17749.  
 2.2 - Place the tin soldering wire inside the inner contact.  
 2.3 - Cut the tin soldering wire flush with the contact.



NICOMATIC recommends the use of a tin soldering wire with  $\varnothing 0.4\text{mm}$

3/ 3.1 - Place the insulator over the dielectric.



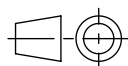
4/ 4.1 - Braise the inner contact

4.2 - Check the brazing of the inner contact and the location of the insulator :  
 4.2.1 - The brazing can be outside the inspection window but it must not prevent the assembly.  
 4.2.2 - the insulator must touch the inner contact.

NICOMATIC recommends the use of a Joule Effect Soldering Device



173, rue des fougères Tel. : +33 (0)4.50.36.13.85  
 Z.I. Les Bracots Fax : +33 (0)4.50.36.11.33  
 F-74890 Bons-en-Chablais Web : www.nicomatic.com



Echelle/Scale  
 4:1

a	17/03/14	First edition	C.G.	S.C.	E.M.
Ind.	Date	Modification	Drawn	Checked	Approved
Folder : X:\Méthodes\Documentations\Instruction catalogues\					

Designation : Cable instruction for HF male contact series 30 to braze

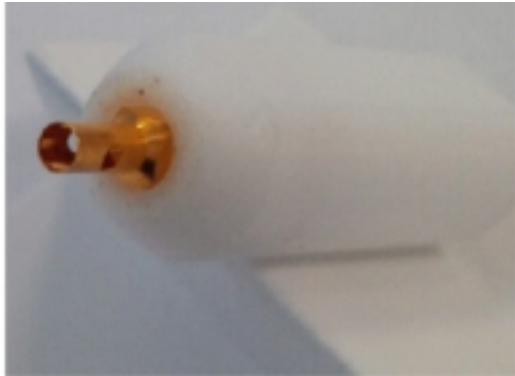
Ref : IC30HF04

Page 3/4

A4

5/ 5.1 - Assemble the subassembly of the inner contact and the cable inside the body :

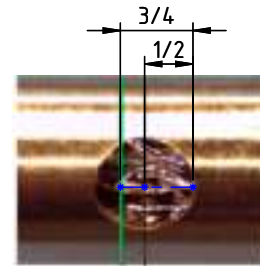
- 5.1.1 - Place the body inside the tool 17489 (the body is in stop position).
- 5.1.2 - Fold the shield onto the ferrule.
- 5.1.3 - Insert the inner contact and cable subassembly into the body.



5.1.1



5.1.2



Cable side

Contact front side

5.2.1

5.2 - Checking :

- 5.2.1 - The shield must cover a minimum of 3/4 of the inspection window

6/ 6.1 - Braze the shield with the body :

- 6.1.1 - Heat up the shield by the inspection window.
- 6.1.2 - Add the tin
- 6.1.3 - Repeat steps 6.1.1 and 6.1.2 for the second inspection window.

NICOMATIC recommends the use of a LTK soldering pencil with a soldering iron heat up at 360°C (680°F) and a tin soldering wire Ø0.7 (99C) (Length of the tin soldering wire per inspection windows 8 mm).



6.1

6.2 - Check the position of the ferrule :

- 6.2.1 - The ferrule must not go outside the body



6.2

6.3 - Check the brazing :

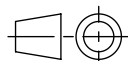
- 6.3.1 - The shield is cover by the tin.
- 6.3.2 - the brazing shape is in counter-relief or level with the body.



6.3



173, rue des fougères Tel. : +33 (0)4.50.36.13.85  
 Z.I. Les Bracots Fax : +33 (0)4.50.36.11.33  
 F-74890 Bons-en-Chablais Web : www.nicomatic.com



Echelle/Scale

4:1

a	17/03/14	First edition	C.G.	S.C.	E.M.
Ind.	Date	Modification	Drawn	Checked	Approved
Folder : X:\Méthodes\Documentations\Instruction catalogues\					

Designation : Cable instruction for HF male contact series 30 to braze

Ref : IC30HF04

Page 4/4

A4