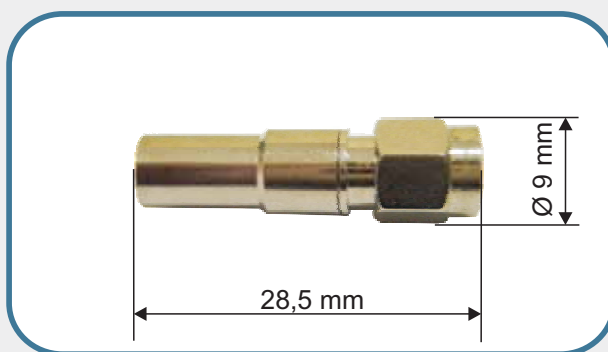


**Código: C030****Compatível com os Cabos**RG 58
RGC 58
DLC 58DLC 195
LMR 195**Características Mecânicas**

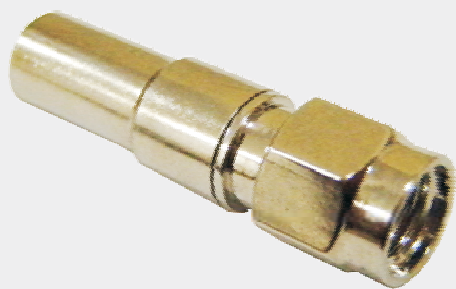
Interface	SMA (macho) reverso
Formato	Reito
Acoplamento	Porca Sextavada
Fixação do Condutor Interno	Solda
Fixação no Cabo	Crimp
Temperatura de Trabalho	-65 a 165 °C

Características Elétricas

Impedância Nominal	50 ohms
Frequência de Trabalho	0 a 3,0 GHz
VSWR (máx)	1.15

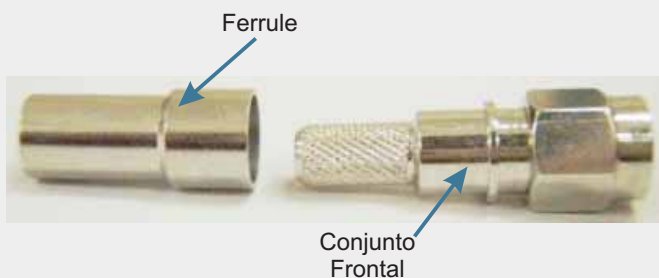
Materiais e Acabamento

Parte do conector	Material	Acabamento
Condutor Interno	Cobre Berílio (DIN 17666)	Ouro
Peças com função elétrica	Latão CuZn36Pb3 (DIN 17660)	Níquel
Demais peças metálicas	Latão CuZn36Pb3 (DIN 17660)	Níquel
Isolantes	PTFE (ASTM D-1457)	
Vedações	Neoprene	



Monta
nos
Cabos:

RG 58
RGC 58
DLC 58
LMR 195
DLC 195



Conexão

SMA (macho) reverso

Fixação do Cond. Int.

Solda

Fixação no Cabo

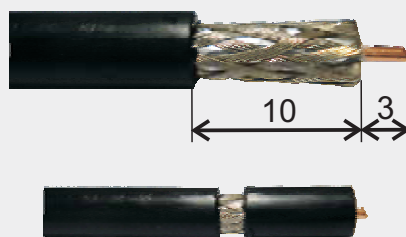
Crimp

Porca

Sextavada



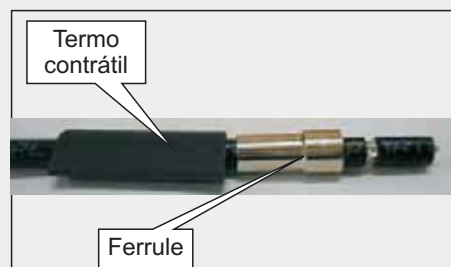
1- Ferramental sugerido: Paquímetro, estilete, alicate de corte, alicate de crimp, ferro de solda, fio de estanho para solda e soprador térmico.



Não retirar esta capa ainda.

2- Utilizando o estilete decape o cabo conforme indicado na figura acima.

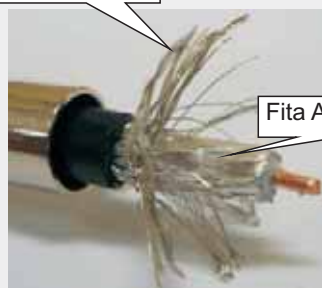
Obs.: O condutor interno do cabo deve estar livre de rebarbas.



3- Coloque o termo contrátil e o ferrule nesta ordem, sobre o cabo.

Obs.: Atentar para a correta posição do ferrule.

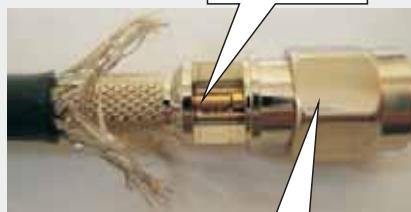
Malha Aberta



4- Retirar a capa, abrir a malha mantendo a fita aluminizada fechada.

Obs.: Nenhum fio de trança deve ficar em contato com a fita aluminizada.

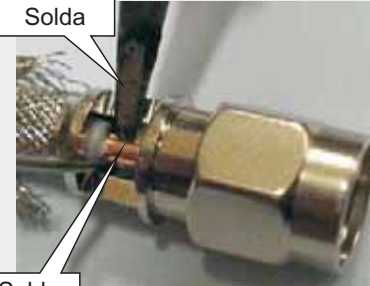
Condutores encaixados



5- Mantar o conjunto frontal no cabo de forma que o condutor interno do cabo encaixe no condutor interno do conector.

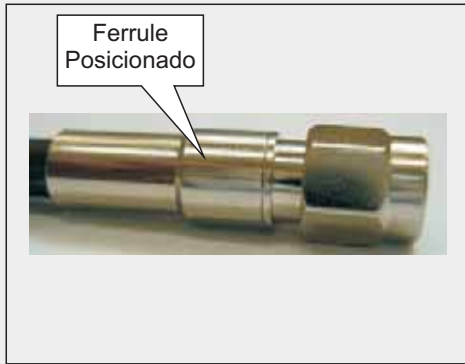
Obs.: Cuidado para não empurrar o condutor interno do conector.

Ferro de Solda



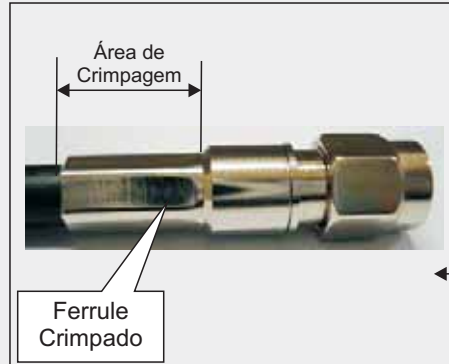
6- Soldar o condutor interno do cabo ao condutor interno do conector, utilizando o ferro de solda e o fio de estanho.

Obs.: A solda não deve atingir o condutor externo, pois pode causar curto. Não prolongar o tempo de solda, pode danificar o dielétrico.



7- Posicionar o ferrule conforme ilustração acima.

Obs.: Nenhum fio da malha deve estar a vista.



8- Crimpar o ferrule respeitando a região delimitada para o crimp. O sextavado de crimpagem deve ficar com $6 \pm 0,1$ mm.

Obs.: Verificar se o conector ficou bem preso ao cabo.



O tubo deve garantir uma boa vedação nesta região, e a porca deve girar livremente.

9- Posicione o tubo termo contrátil conforme ilustração acima e aqueça até contrair no cabo.

Obs.: Cuidado para não aquecer o cabo em demasia. O tubo fornecido é sem cola.