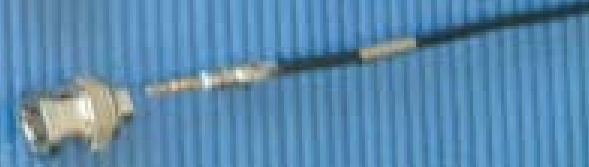
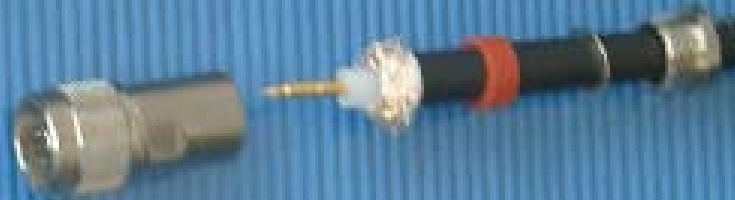


INS

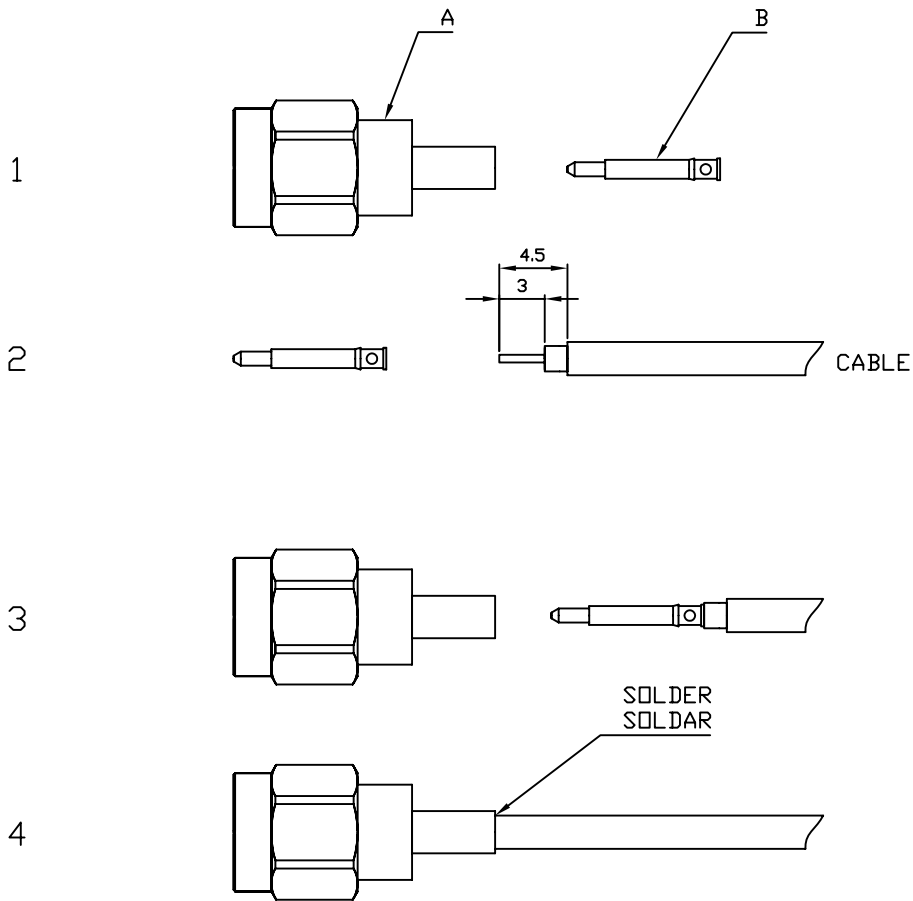
INSTRUCTIONS



ALFA'R CONNECTORS



INS 3



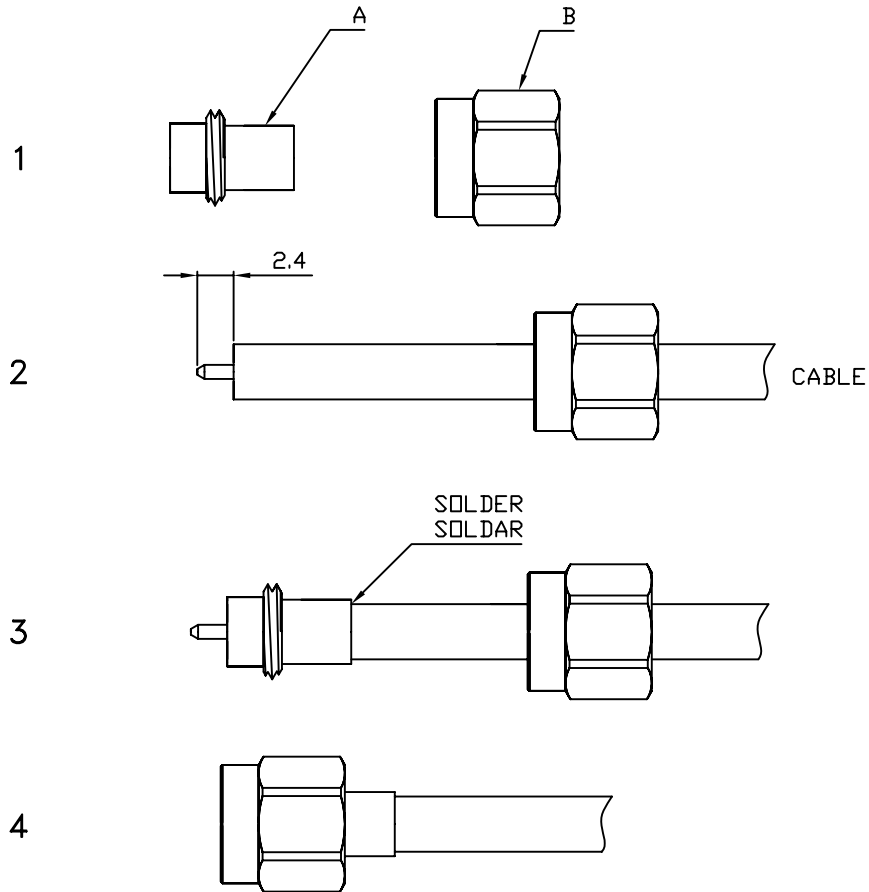
1. Identificar las piezas del conector (2 piezas)
2. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector, la cual hace referencia a esta instrucción.
3. Soldar el conductor central con el pin del conector (B), mediante el agujero lateral.
Insertar el cable en el cuerpo (A), asegurar que el cable alcance el fondo del cuerpo.
4. Soldar el conductor exterior, según se muestra.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (2 piece parts)
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Solder the center conductor to the inner contact (B) through the lateral hole.
Insert cable into the body(A), be sure the cable bottoms inside the body.
4. Solder outer conductor, as it is shown.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 4



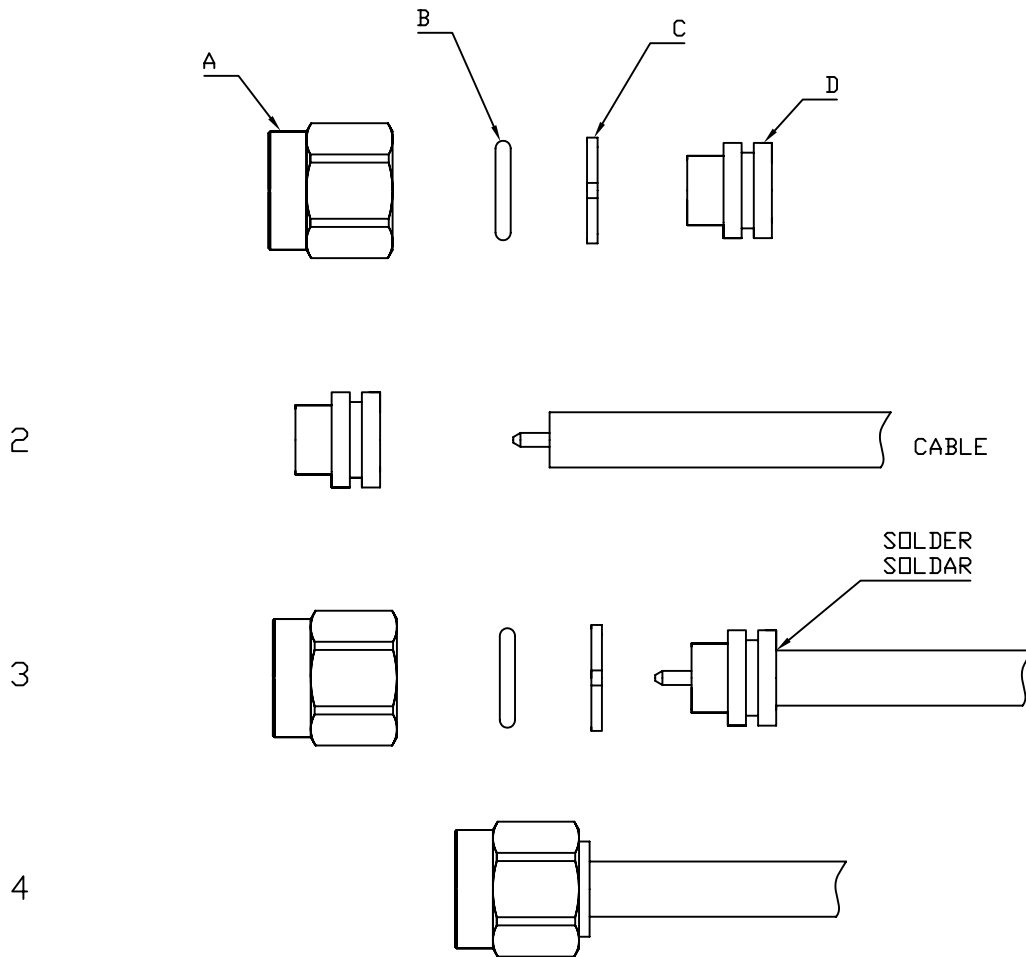
1. Identificar las piezas del conector (2 piezas).
2. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
Biselar el conductor central del cable (ver interficie SMA -pág. SMA-3-).
3. Colocar el racord (B) sobre el cable, según se muestra.
3. Insertar el cable en el cuerpo (A), asegurar que el cable alcance el fondo del cuerpo.
4. Soldar el conductor exterior, según se muestra.
4. Roscar el racord (B) sobre el cuerpo (A).

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (2 piece parts)
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
Bevel the center conductor of the cable (see Interface SMA page SMA-3).
3. Slide coupling nut (B) onto the cable, as it is shown.
3. Insert cable into the body (A), be sure the cable bottoms inside the body.
4. Solder outer conductor, as it is shown.
4. Thread coupling nut (B) over the body (A).

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 5



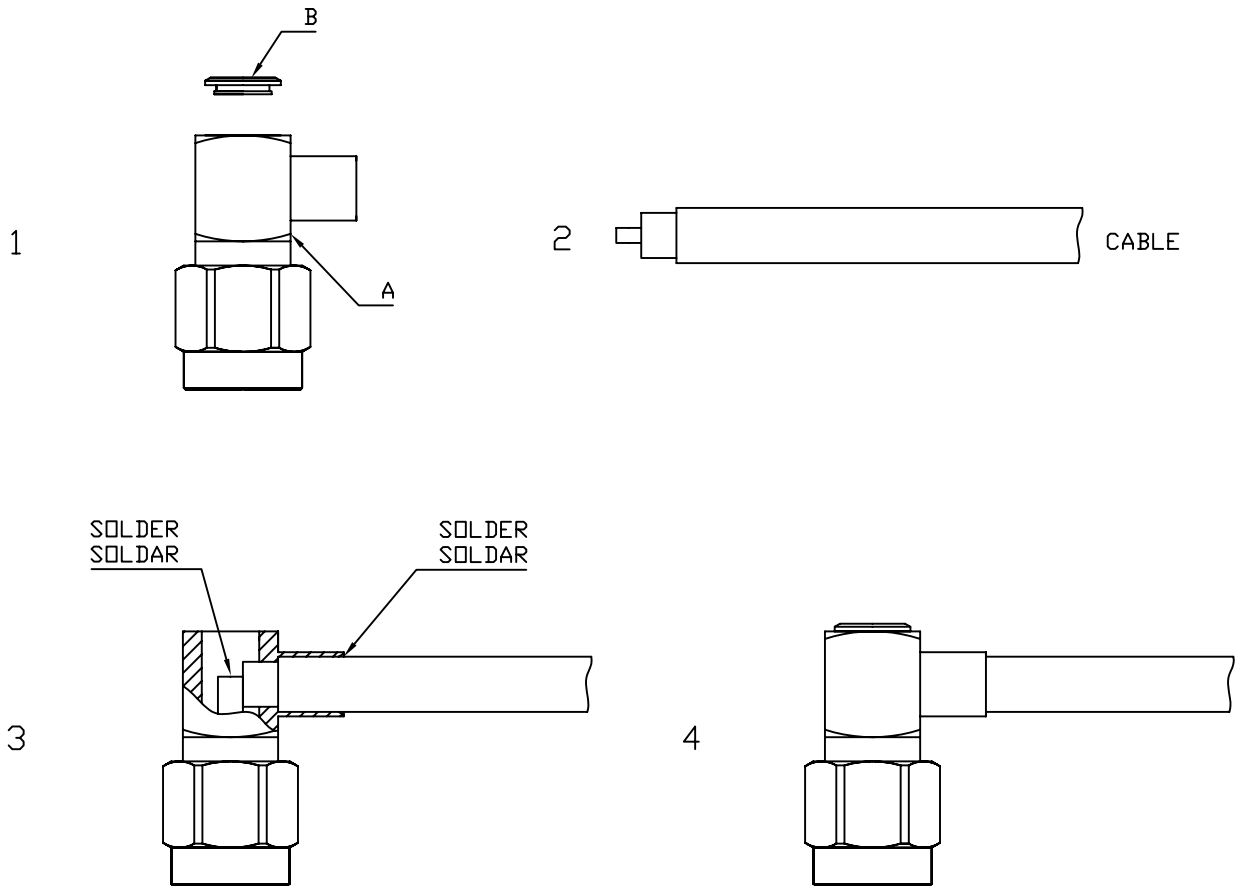
1. Identificar las piezas del conector (4 piezas).
2. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
Biselar el conductor central del cable (ver interficie SMA -pág. SMA-3-).
3. Insertar el cable en el cuerpo (D), asegurar que el cable alcance el fondo del cuerpo.
Soldar el conductor exterior, según se muestra.
4. Colocar la arandela elástica (C) en la regata del cuerpo.
Colocar la junta (B) sobre el cuerpo del conector(D).
Comprimir la arandela elástica usando la herramienta A-EIN-MT-SMA-01, mientras colocamos el racord (A) sobre la arandela elástica. El racord debe girar libremente.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (4 piece parts)
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
Bevel the center conductor of the cable (see Interface SMA page SMA-3).
3. Insert cable into the body (D), be sure the cable bottoms inside the body.
Solder outer conductor, as it is shown.
4. Snap spring (C) just connector body groove.
Install rubber gasket (B) onto the connector body.
Compress spring using A-EIN-MT-SMA-01 compression tool while you install coupling nut (A) onto spring. Nut should spin freely.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 6



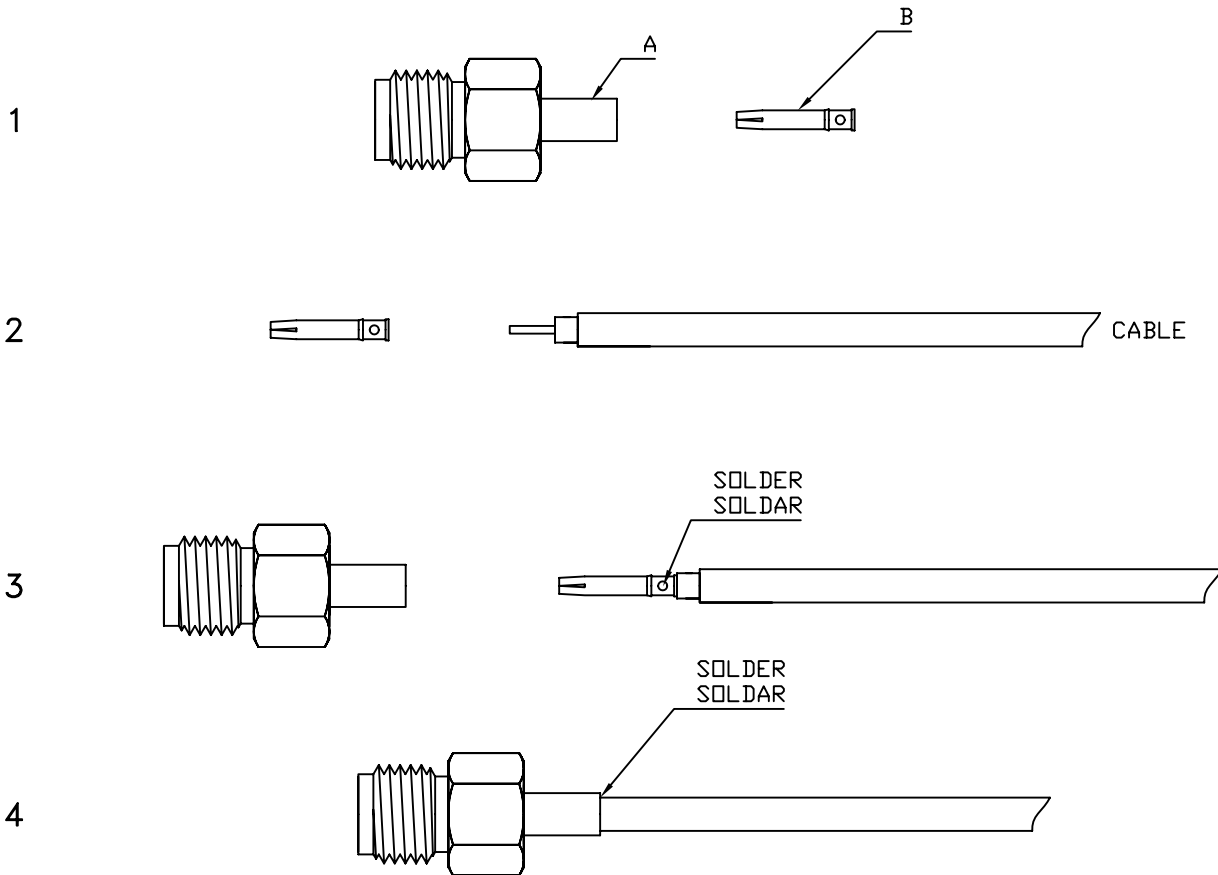
1. Identificar las piezas del conector (2 piezas).
2. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Insertar el cable en el cuerpo (A) hasta que el conductor central se sitúe en el interior del pin.
Soldar el conductor central al pin a través del acceso posterior, según se muestra.
Soldar el conductor exterior, según se muestra.
4. Colocar el tapón (B) en el acceso posterior y presionarlo.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (2 piece parts)
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Insert cable into the body(A) as far as the center conductor goes inside to the inner contact.
Solder the center conductor to the inner contact through the rear access port, as it is shown.
Solder outer conductor as it is shown.
4. Place end cap (B) in rear access port and press it.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 7



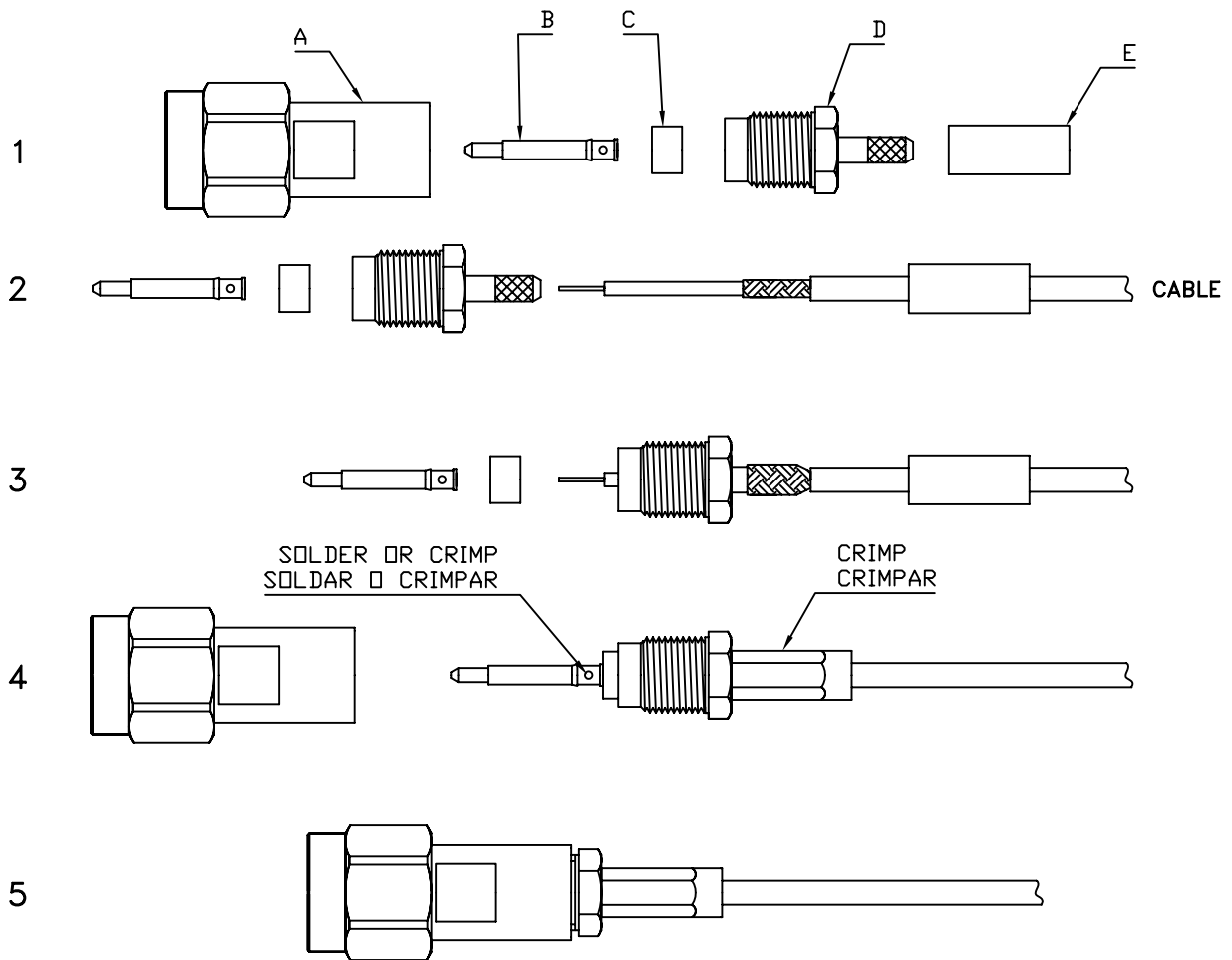
1. Identificar las piezas del conector (2 piezas).
2. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Soldar el conductor central al pin (B), mediante el agujero lateral, según se muestra.
4. Insertar el cable en el cuerpo (A), asegurar que el cable alcance el fondo del cuerpo.
Soldar el conductor exterior, según se muestra.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (2 piece parts)
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Solder the center conductor to the inner contact (B) through lateral hole, as it is shown.
4. Insert cable into the body (A), be sure the cable bottoms inside the body.
Solder outer conductor as it is shown.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 8



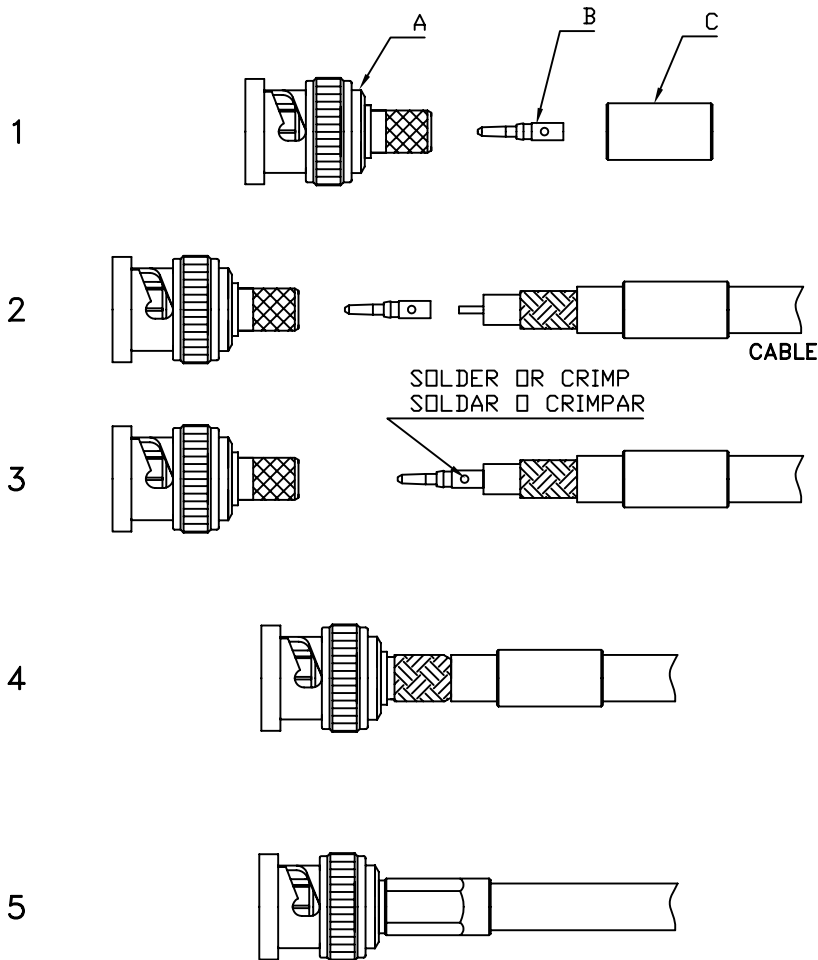
1. Identificar las piezas del conector (5 piezas).
2. Colocar el tubo crimp (E) sobre la cubierta.
Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Colocar la malla uniformemente sobre el casquillo crimp (D).
Desplazar el tubo crimp sobre la malla y crimpar usando una herramienta adecuada (ver la tabla de la pág. EIN-7 para encontrar el código de la herramienta).
Colocar el aislante posterior (C) sobre el cable entre el casquillo crimp y el pin (B).
4. Crimpar o soldar el conductor central en el pin, según las diferentes versiones (ver tabla de la pág. EIN-7).
5. Insertar el cable en el cuerpo (A) y roscar el casquillo crimp en el cuerpo.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (5 piece parts)
2. Slide crimp ferrule (E) onto the cable jacket.
Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Arrange braid uniformly around crimp stem (D).
Slide crimp ferrule over the braid and crimp using suitable tool (see table page EIN-7).
Set up rear insulator (C) onto the cable in the middle of crimp stem and inner contact (B).
4. Crimp or solder the center conductor to the inner contact, depending on different versions (see table page EIN-7).
5. Insert cable into the body (A) and thread crimp stem into the body.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 9



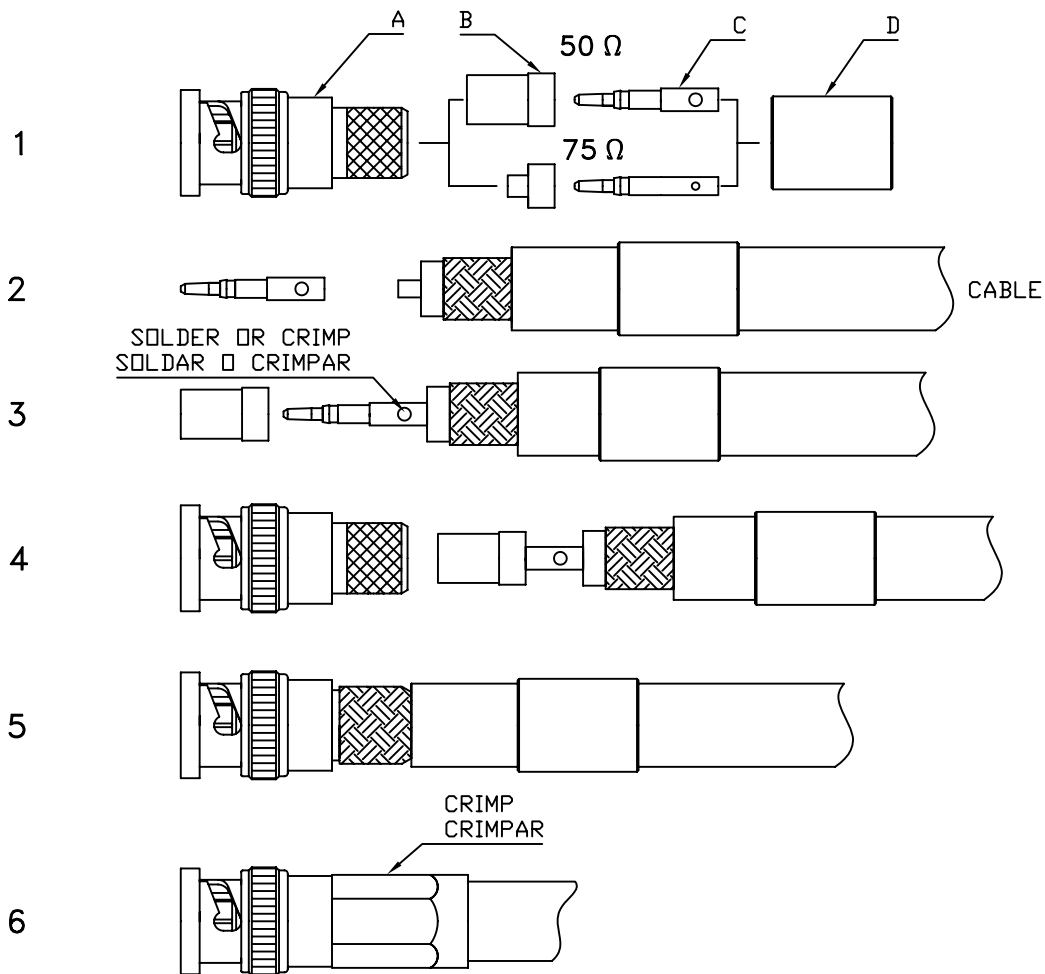
1. Identificar las piezas del conector (3 piezas).
2. Colocar el tubo crimp (C) sobre la cubierta. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Crimpar o soldar el conductor central al pin (B), según las diferentes versiones (ver tabla de la pág. EIN-7).
4. Colocar la malla uniformemente sobre el casquillo crimp del cuerpo (A).
5. Desplazar el tubo crimp sobre la malla y crimpar usando una herramienta adecuada (ver tabla de la pág. EIN-7).

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (3 piece parts)
2. Slide crimp ferrule (C) onto the cable jacket. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Crimp or solder the center conductor to the inner contact (B) depending on different versions (see table page EIN-7).
4. Arrange braid uniformly around crimp stem of the body (A).
5. Slide crimp ferrule over braid and crimp using suitable tool (see table page EIN-7).

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 10



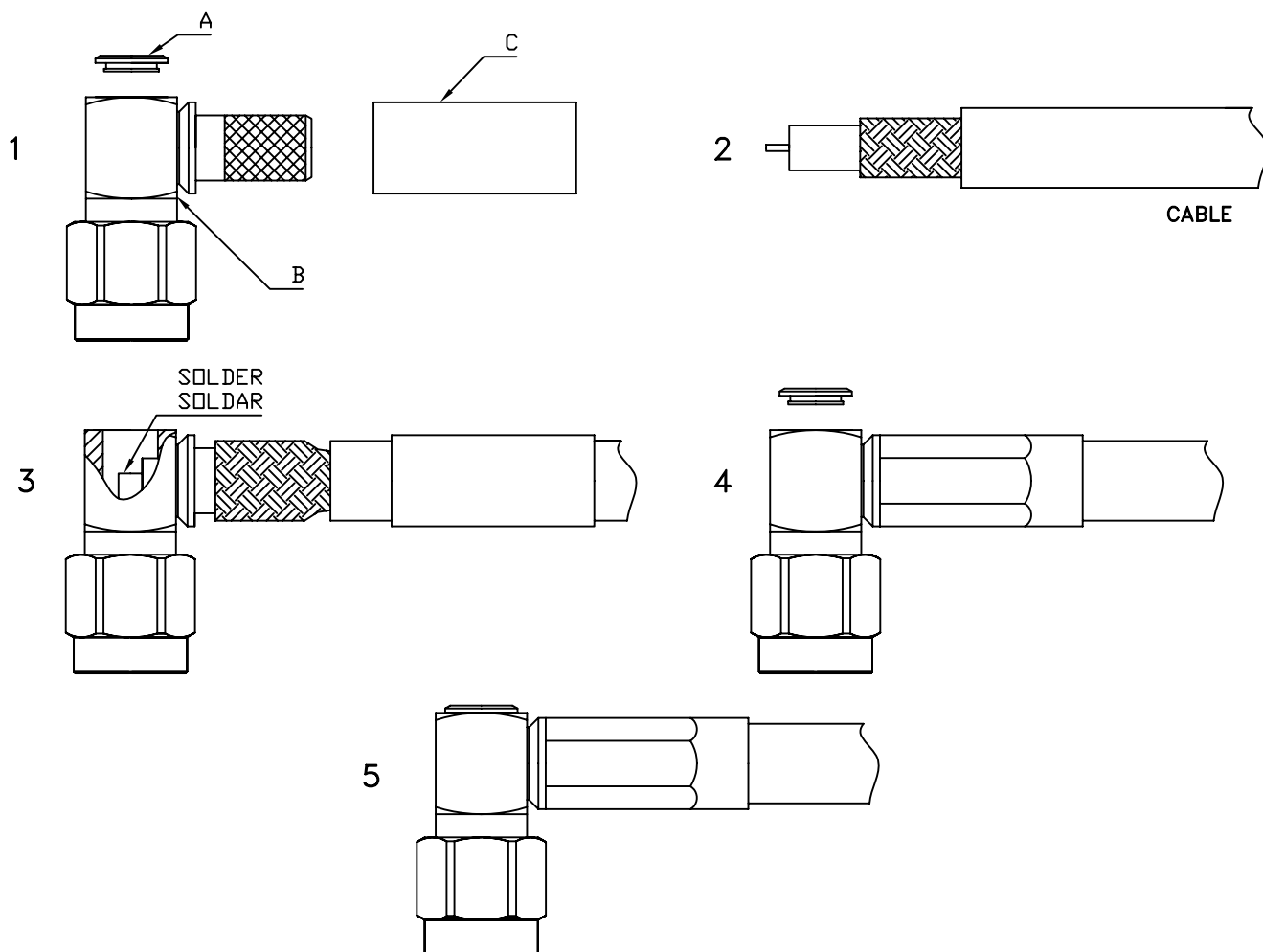
1. Identificar las piezas del conector (4 piezas).
2. Colocar el tubo crimp (D) sobre la cubierta. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Crimpar o soldar el conductor central al pin (C), según las diferentes versiones (ver tabla de la pág. EIN-7).
4. Desplazar el aislante (B) sobre el pin hasta notar el contacto cautivo.
5. Insertar el cable en el cuerpo (A), colocando la malla uniformemente sobre el casquillo crimp.
6. Desplazar el tubo crimp sobre la malla y crimpar usando una herramienta adecuada (ver tabla de la pág. EIN-7).

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (4 piece parts)
2. Slide crimp ferrule (D) onto the cable jacket. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Crimp or solder the center conductor to the inner contact (C) depending on different versions (see table page EIN-7).
4. Slide insulator (B) onto the inner contact until notice captive contact.
5. Insert cable into the body (A), while arranging braid uniformly around crimp stem.
6. Slide crimp ferrule over the braid and crimp using suitable tool (see table page EIN-7).

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 11



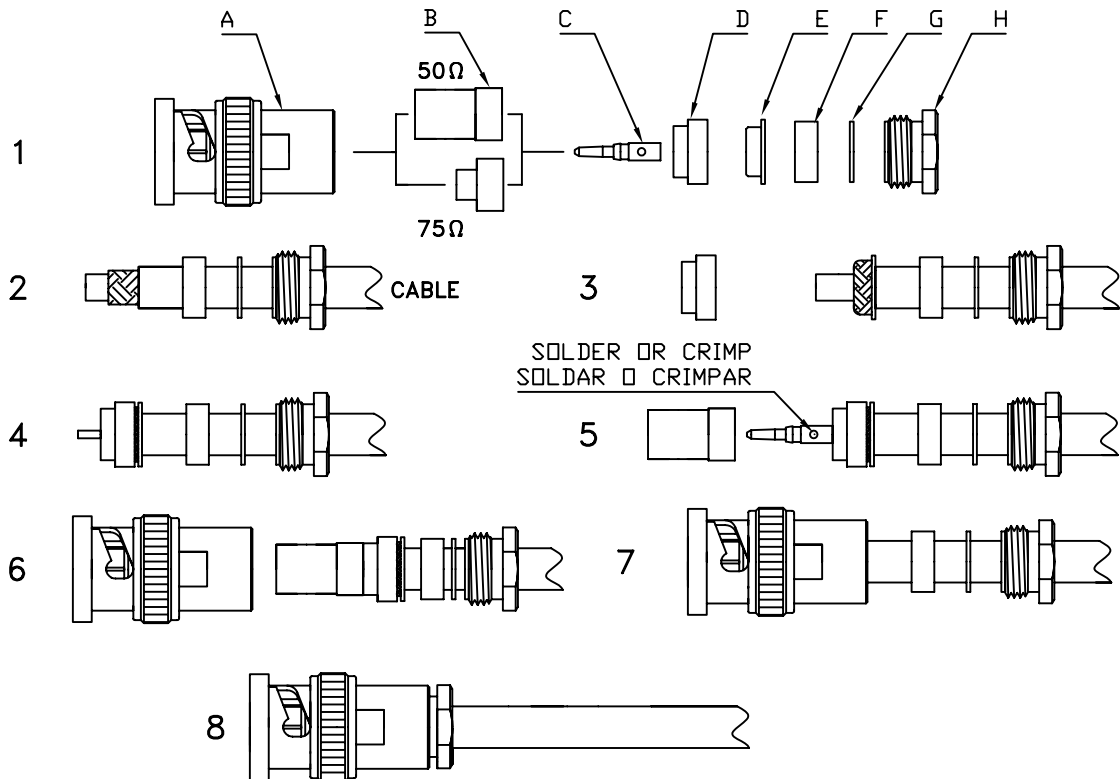
1. Identificar las piezas del conector (3 piezas).
2. Colocar el tubo crimp (C) sobre la cubierta.
Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Insertar el cable en el cuerpo, colocando la malla uniformemente sobre el casquillo crimp del cuerpo (B) y hasta que el conductor central se sitúe en el interior del pin.
Soldar el conductor central al pin a través del acceso posterior, según se muestra.
4. Desplazar el tubo crimp sobre la malla y crimpar usando una herramienta adecuada (ver tabla de la pág. EIN-7).
5. Colocar el tapón (A) en el acceso posterior y presionarlo.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (3 piece parts)
2. Slide crimp ferrule (C) onto the cable jacket.
Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Insert cable into the body, while arranging the braid uniformly around crimp stem of the body (B) and as far as the center conductor goes inside to the inner contact.
Solder the center conductor to the inner contact through the rear access port, as it is shown
4. Slide crimp ferrule over the braid and crimp using a suitable tool (see table page EIN-7).
5. Place end cap (A) in rear access port and press it.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 12



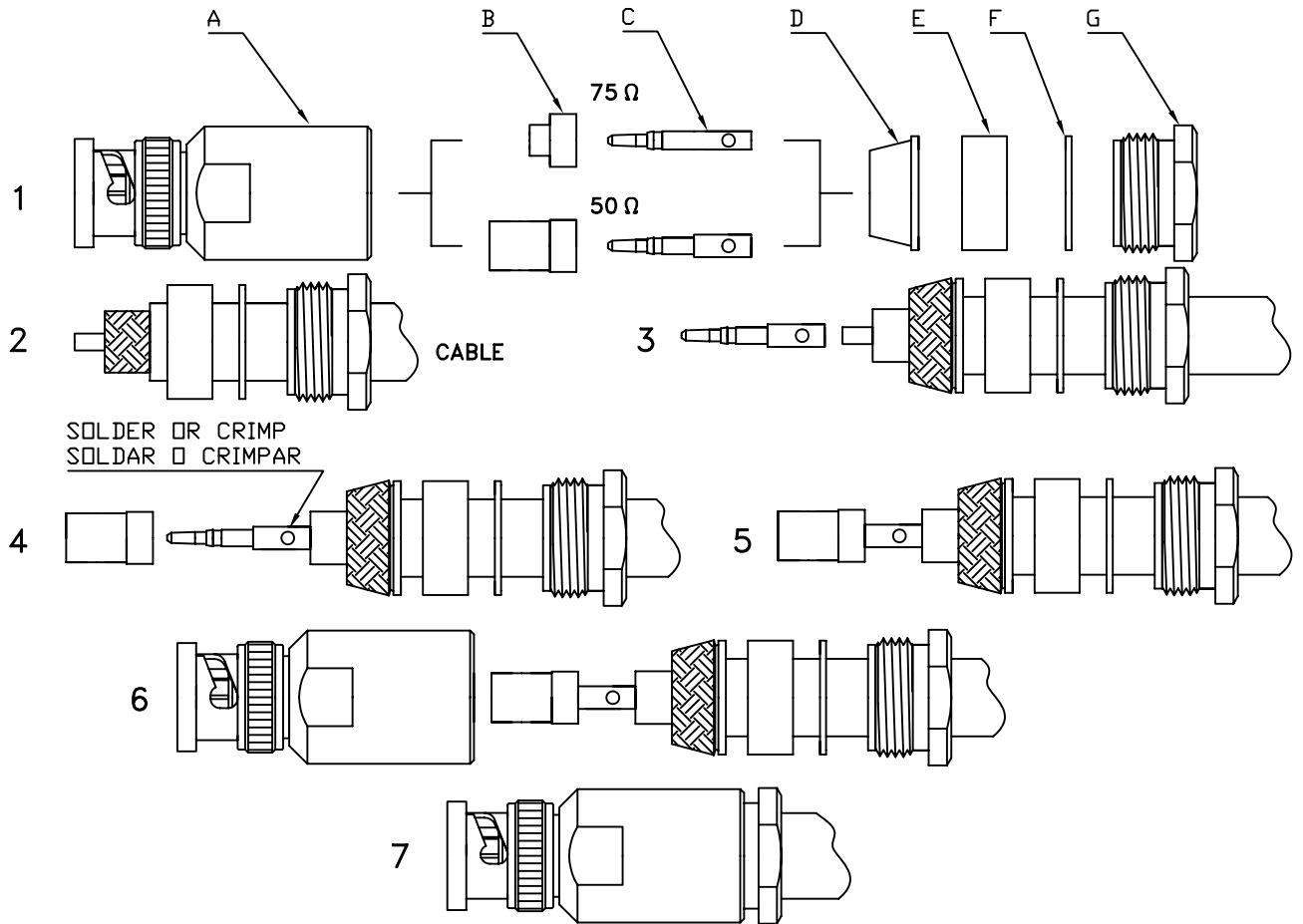
1. Identificar las piezas del conector (8 piezas).
2. Colocar el casquillo prensa estopa (H), arandela (G), junta (F) sobre la cubierta, según se muestra. Pelar el cable, sólo cubierta y malla, según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Desplazar el casquillo pisador (E) sobre la malla hasta que éste haga tope con la cubierta. Colocar la malla hacia atrás sobre el pisador, según se muestra.
4. Desplazar el casquillo vaso (D) sobre la malla y el pisador. Pelar el dieléctrico sobrante.
5. Crimpar o soldar el conductor central al pin (C), según diferentes versiones (ver tabla de la pág. EIN-7).
6. Desplazar el aislante (B) sobre el pin hasta notar el contacto cautivo.
7. Insertar el cable en el cuerpo (A).
8. Roscar el casquillo prensa estopa con herramientas adecuadas (ver pág. EIN-11).

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (8 piece parts)
2. Slide clamp nut (H), clamp washer (G), clamp rubber (F) onto the cable jacket, as it is shown. Strip cable, only jacket and braid, according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Slide treader clamp sleeve (E) onto the braid as far as it bottoms on the jacket. Put back braid over the treader clamp sleeve, as it is shown.
4. Slide vessel clamp sleeve (D) onto the braid and treader clamp sleeve. Strip the remaining dielectric.
5. Crimp or solder center conductor to the inner contact (C), depending on different versions (see table page EIN-7).
6. Slide insulator (B) onto the inner contact until you notice captive contact and it bottoms with dielectric.
7. Insert cable into the body (A).
8. Thread clamp nut, with suitable tools (see page EIN-11).

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 13



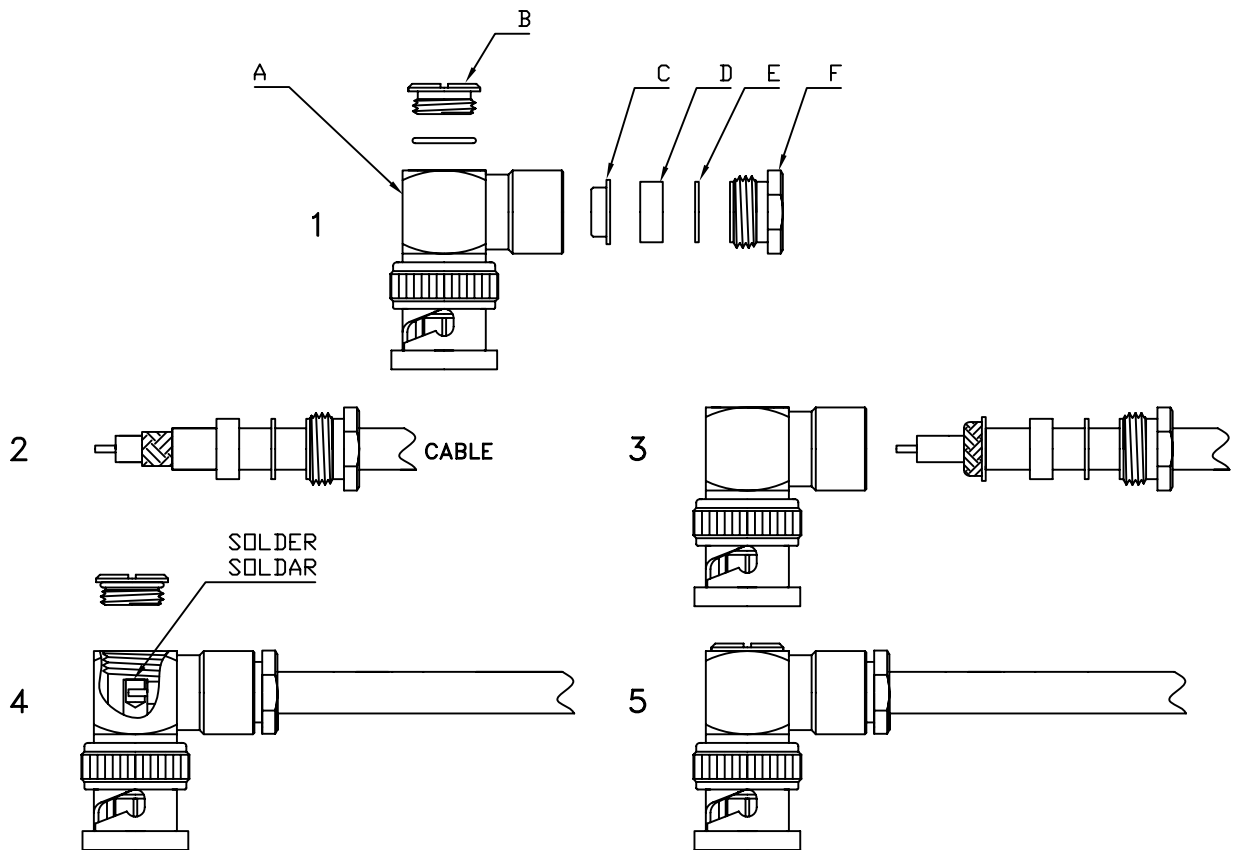
1. Identificar las piezas del conector (7 piezas).
2. Colocar el casquillo prensa estopa (G), arandela (F), junta (E) sobre la cubierta, según se muestra. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Desplazar el casquillo cono (D) sobre la malla hasta que éste haga tope con la cubierta. Colocar la malla hacia atrás sobre el cono, según se muestra.
4. Crimpar o soldar el conductor central al pin (C), según diferentes versiones (ver tabla de la pág. EIN-7).
5. Desplazar el aislante (B) sobre el pin hasta notar el contacto cautivo.
7. Insertar el cable en el cuerpo (A) hasta alcanzar el fondo.
8. Roscar el casquillo prensa estopa con herramientas adecuadas (ver pág. EIN-11).

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (7 piece parts)
2. Slide clamp nut (G) clamp washer (F), clamp rubber (E) onto the cable jacket, as it is shown. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Slide cone clamp sleeve (D) onto the braid as far as it bottoms on the jacket. Put back braid over the cone clamp sleeve, as it is shown.
4. Crimp or solder the center conductor to the inner contact (C), depending on different versions (see table page EIN-7).
5. Slide insulator (B) onto the inner contact as far as you notice captive contact.
6. Insert cable into the body (A) as far as it bottoms.
7. Thread clamp nut, with suitable tools (see page EIN-11).

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 14



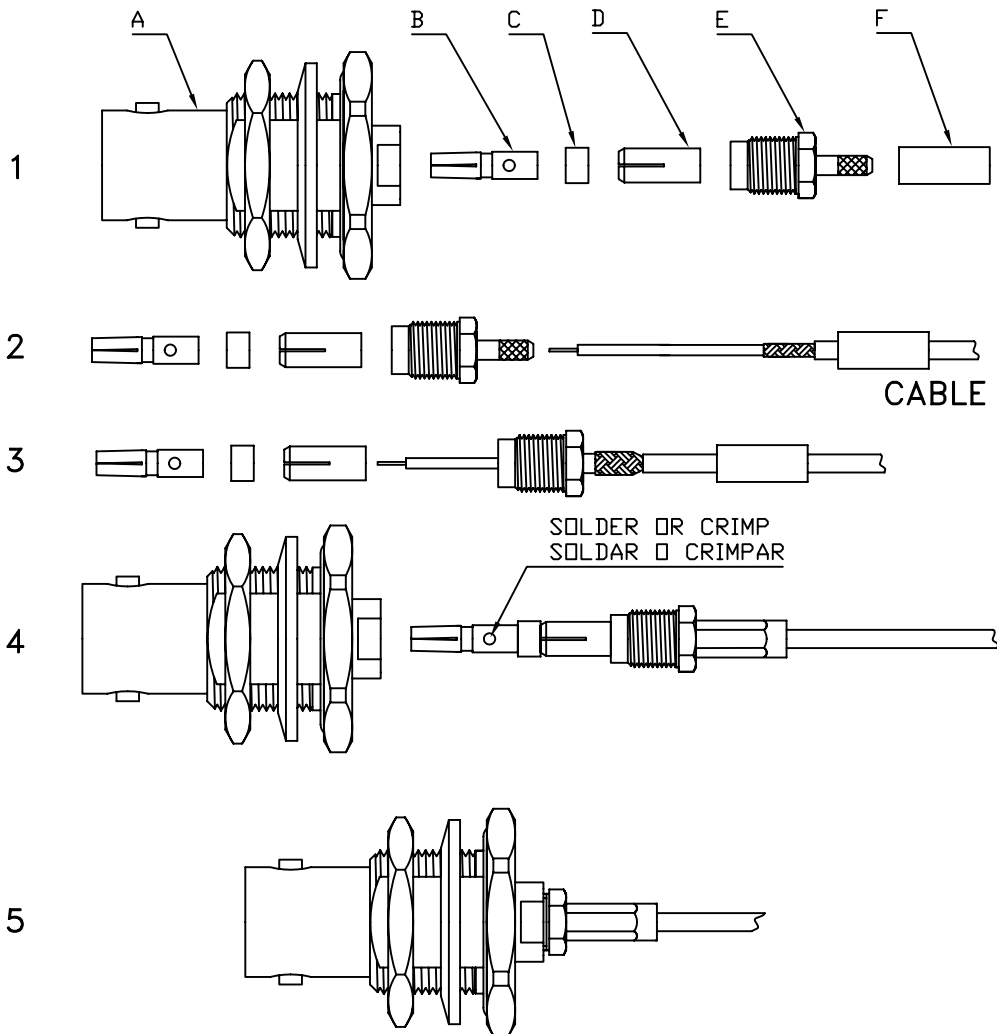
1. Identificar las piezas del conector (7 piezas).
Desenroscar el tapón (B) del cuerpo (A)
2. Colocar el casquillo prensa estopa (F), arandela (E), junta (D) sobre la cubierta, según se muestra.
Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Desplazar el casquillo pisador (C) sobre la malla hasta que éste haga tope con la cubierta.
Colocar la malla hacia atrás sobre el pisador, según se muestra.
4. Insertar el cable en el cuerpo (A) hasta que el conductor central se sitúe en el interior del pin.
Roscar el casquillo prensa estopa con herramientas adecuadas (ver pág. EIN-11).
Soldar el conductor central al pin a través del acceso posterior, según se muestra.
5. Colocar el tapón (B) en el acceso posterior y roscarlo.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (7 piece parts)
Remove end cap(B) from the body (A).
2. Slide clamp nut (F) clamp washer (E), clamp rubber (D) onto the cable jacket, as it is shown.
Strip cable according to dimensions shown on the page of connector which refers to this instruction.
3. Slide treader clamp sleeve (C) onto the braid as far as it bottoms on the jacket.
Put back braid over treader clamp sleeve as it is shown.
4. Insert cable into the body (A) as far as the center conductor goes inside to the inner contact.
Thread clamp nut, with suitable tools (see page EIN-11).
Solder the center conductor to the inner contact through the rear access port, as it is shown.
5. Place end cap (B) in rear access port and thread it.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 15



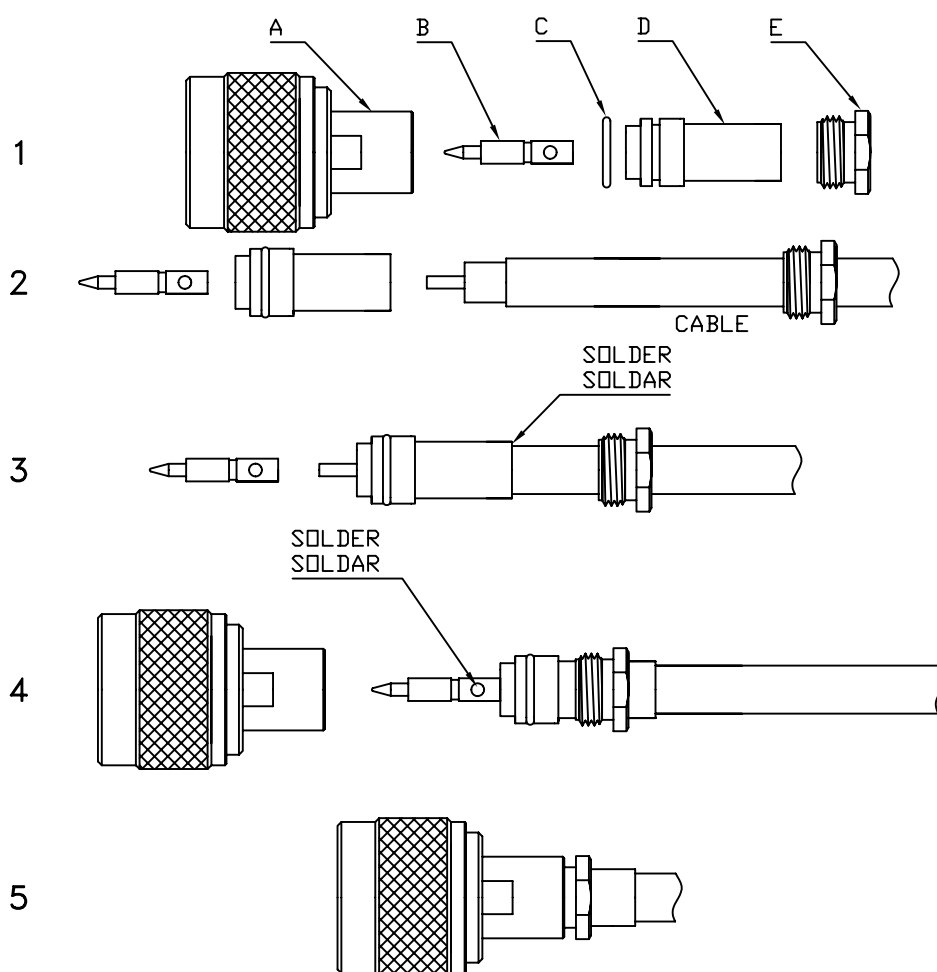
1. Identificar las piezas del conector (8 piezas).
2. Colocar el tubo crimp (F) sobre la cubierta.
Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Colocar la malla, uniformemente, sobre el casquillo crimp (E).
Desplazar el tubo crimp sobre la malla y crimpar usando una herramienta adecuada (ver tabla de la pág. EIN-7).
Colocar el casquillo (D) y el aislante posterior (C), según se muestra.
4. Crimpar o soldar el conductor central al pin (B), según las diferentes versiones (ver tabla de la pág. EIN-7).
5. Insertar el cable en el cuerpo (A) y roscar el casquillo crimp en el cuerpo, sin que gire el cable.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (8 piece parts)
2. Slide crimp ferrule (F) onto the cable jacket.
Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Arrange braid uniformly around the crimp stem (E).
Slide crimp ferrule over the braid and crimp using suitable tool (see table page EIN-7).
Set up sleeve (D) and rear insulator (C), as it is shown.
4. Crimp or solder the center conductor to the inner contact (B) depending on different versions (see table page EIN-7).
5. Insert cable into the body (A) and thread crimp stem into the body, without cable turns.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 16



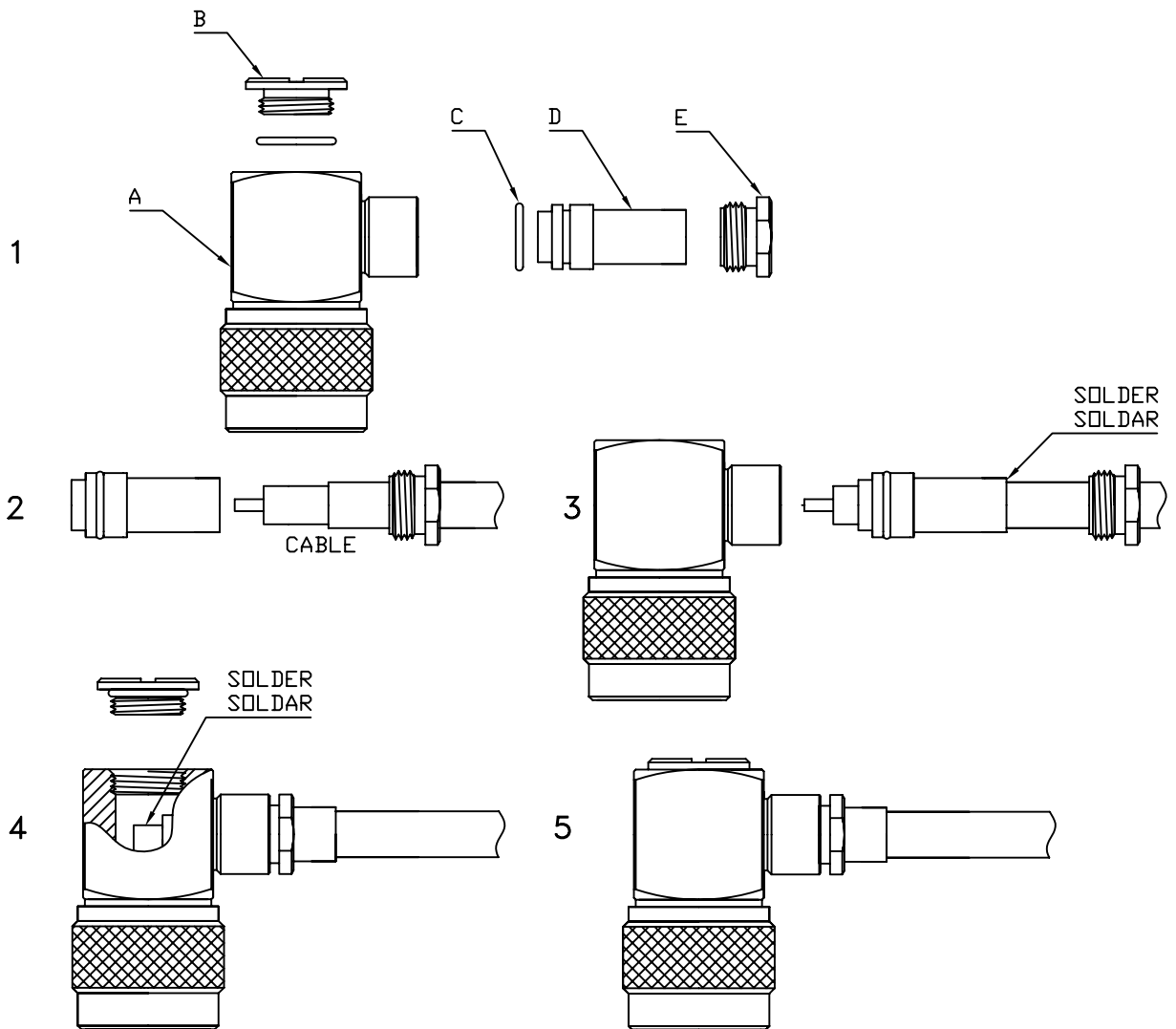
1. Identificar las piezas del conector (5 piezas).
2. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
Desplazar el casquillo prensa estopa (E) sobre el cable, según se muestra.
Colocar la junta (C) sobre la regata del casquillo (D).
3. Insertar el cable en el casquillo y soldar el conductor exterior al casquillo, según se muestra.
4. Crimpar o soldar el conductor central al pin (B), según diferentes versiones (ver tabla de la pág. EIN-7).
5. Insertar el cable en el cuerpo (A) hasta alcanzar el fondo.
Roscar el casquillo prensa estopa con herramientas adecuadas (ver pág. EIN-11).

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de

1. Identify connector parts (5 piece parts)
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
Slide clamp nut (E) onto the cable, as it is shown.
Set up rubber (C) onto the sleeve groove (D).
3. Insert cable into the sleeve and solder outer conductor to the sleeve, as it is shown.
4. Crimp or solder the center conductor to the inner contact (B), depending on different versions (see table page EIN-7).
5. Insert cable into the body (A) as far as it bottoms.
Thread clamp nut, with suitable tools (see page EIN-11).

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 17



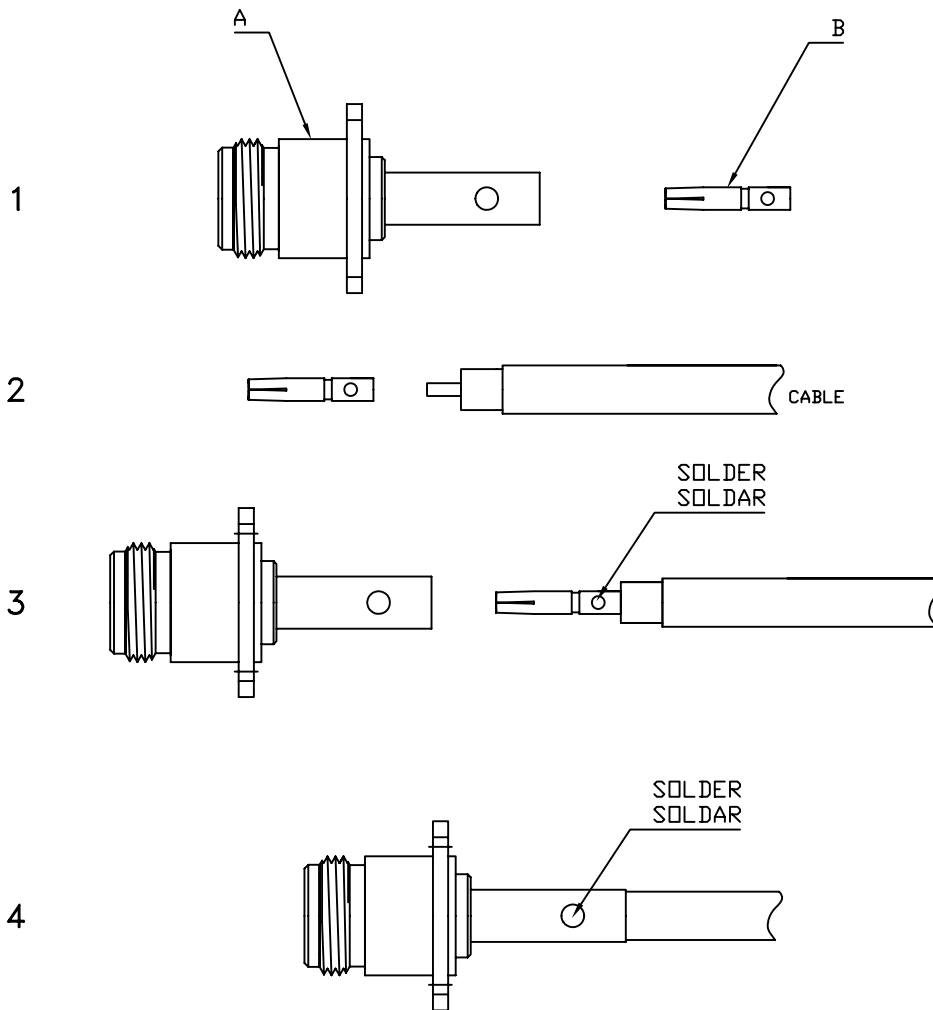
1. Identificar las piezas del conector (5 piezas).
Desenroscar el tapón (B) del cuerpo (A)
2. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
Desplazar el casquillo prensa estopa (E) sobre el cable, según se muestra.
Colocar la junta (C) sobre la regata del casquillo (D).
3. Insertar el cable en el casquillo y soldar el conductor exterior, según se muestra.
4. Insertar el casquillo con el cable soldado en el cuerpo (A), hasta que el conductor central se sitúe en el interior del pin. Soldar el conductor central al pin a través del acceso posterior, según se muestra.
5. Colocar el tapón (B) en el acceso posterior y roscarlo.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (5 piece parts)
Remove end cap (B) from the body (A).
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
Slide clamp nut (E) onto the cable, as it is shown.
Set up rubber (C) onto the sleeve groove (D).
3. Insert cable into the sleeve and solder the outer conductor to the sleeve, as it is shown.
4. Insert sleeve with cable soldered into the body (A), as far as the center conductor goes inside to the inner contact.
Solder the center conductor to the inner contact through the rear access port, as it is shown.
5. Place end cap (B) in rear access port and thread it.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 18



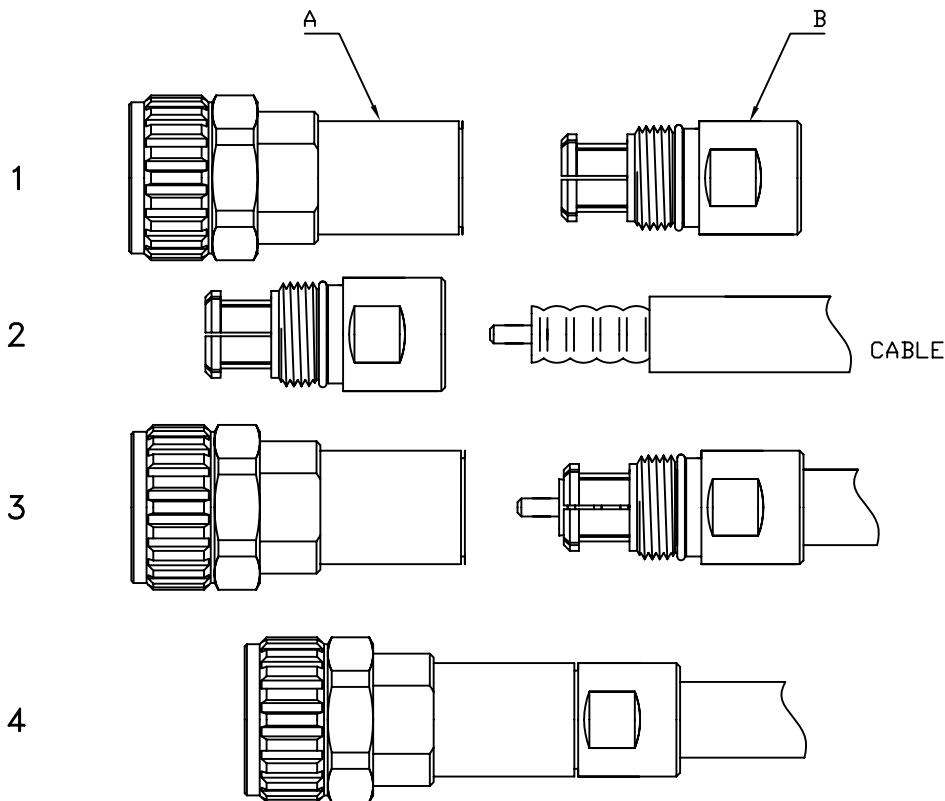
1. Identificar las piezas del conector (2 piezas).
2. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Crimpar o soldar el conductor central al pin (B), según diferentes versiones (ver tabla de la pág. EIN-7).
4. Insertar el cable en el cuerpo (A), asegurarse de que el cable alcance el fondo del cuerpo y soldar mediante el agujero lateral.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (2 piece parts)
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Crimp or solder the center conductor to the inner contact (B) depending on different versions (see table page EIN-7).
4. Insert cable into the body (A), be sure the cable bottoms inside the body and solder through the side hole.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 19



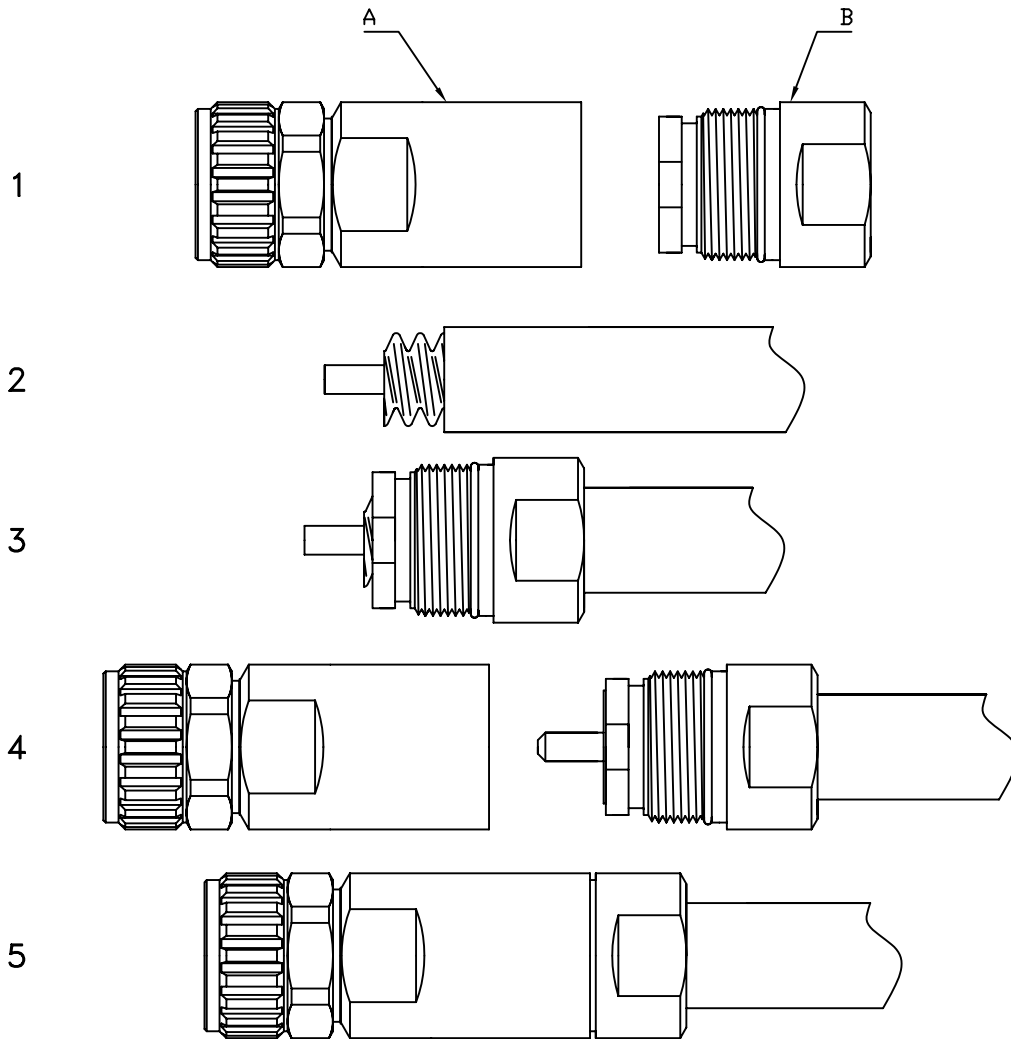
1. Identificar las piezas del conector (2 piezas).
2. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción. Para el cable CF 1/2" Cu 2Y existe un par de herramientas para facilitar el trabajo (con código A-EIN-PC-160Z-A para cortar la cubierta a la longitud correcta y A-EIN-PC-160Z-B para cortar dieléctrico, pantalla y biselar el conductor central del cable, ver pág. EIN-3)
Colocar el casquillo prensa estopa (B) en el cable hasta que haga tope con la cubierta. Asegurarse que la pinza del casquillo prensa estopa se sitúe en el primer punto de valle. Es MUY IMPORTANTE, que el tubo corrugado quede en el punto de mayor diámetro, en el extremo de la pinza. De tener un corte irregular, es preferible doblar el tubo hacia el exterior, hasta lo que permita la pinza.
3. Insertar el cable en el cuerpo (A). Asegurarse que el conductor central tenga un biselado para no dañar el pin central.
4. Roscar el casquillo prensa estopa al cuerpo, según se muestra, con las herramientas adecuadas (ver pág. EIN-11).

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de

1. Identify connector parts (2 piece parts)
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction. There are a couple of tools to facilitate CF 1/2" Cu 2Y cable assembly (code A-EIN-PC-160Z-A to cut jacket to right length and code A-EIN-PC-160Z-B to cut dielectric, screen and bevel central conductor, see pag. EIN-3).
Slide clamp nut (B) onto the cable as far as it bottoms on jacket. Be sure that the pincer, which is inside of the clamp nut, ends with the first valley point, when cable is striped. It's VERY IMPORTANT that corrugated tube was in the point of major diameter, in the extreme of the pincer. When the cut is irregular, it is better to turn back tube out, until the pincer allows it.
3. Insert cable onto the body (A). Be sure the center conductor has a bevel to not damage the inner contact of the connector.
4. Thread clamp nut to body, as it is shown, with suitable tools (see page EIN-11).

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 20



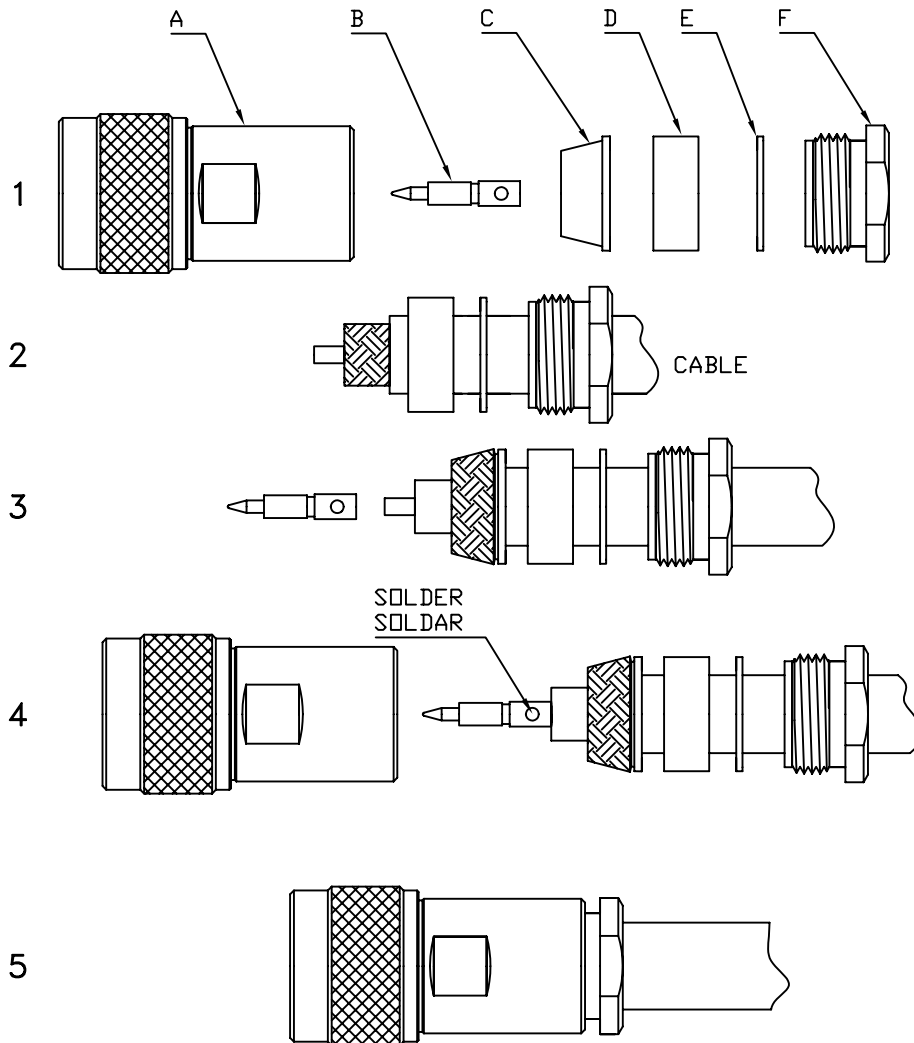
1. Identificar las piezas del conector (2 piezas).
2. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Roscar el casquillo prensa estopa (B) al cable, según se muestra. Doblar el extremo del tubo del cable, hacia el exterior, de forma que quede plano respecto a la pared del casquillo prensa estopa.
4. Insertar el cable en el cuerpo (A), asegurarse que el conductor central esté biselado o esté bien trenzado para no dañar el contacto central del conector.
5. Roscar el casquillo prensa estopa al cuerpo, según se muestra, con las herramientas adecuadas (ver pág. EIN-11)

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (2 piece parts)
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Thread clamp nut (B) onto the cable, as it is shown. Turn back cable extreme out to get cable was flat with regard to clamp's nut wall.
4. Insert cable onto the body (A), be sure the center conductor has a bevel or is well braided to not damage the inner contact of the connector. Open the cable ferrule to the outside.
5. Thread clamp nut to the body, as it is shown, with suitable tools (see page EIN-11).

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 21



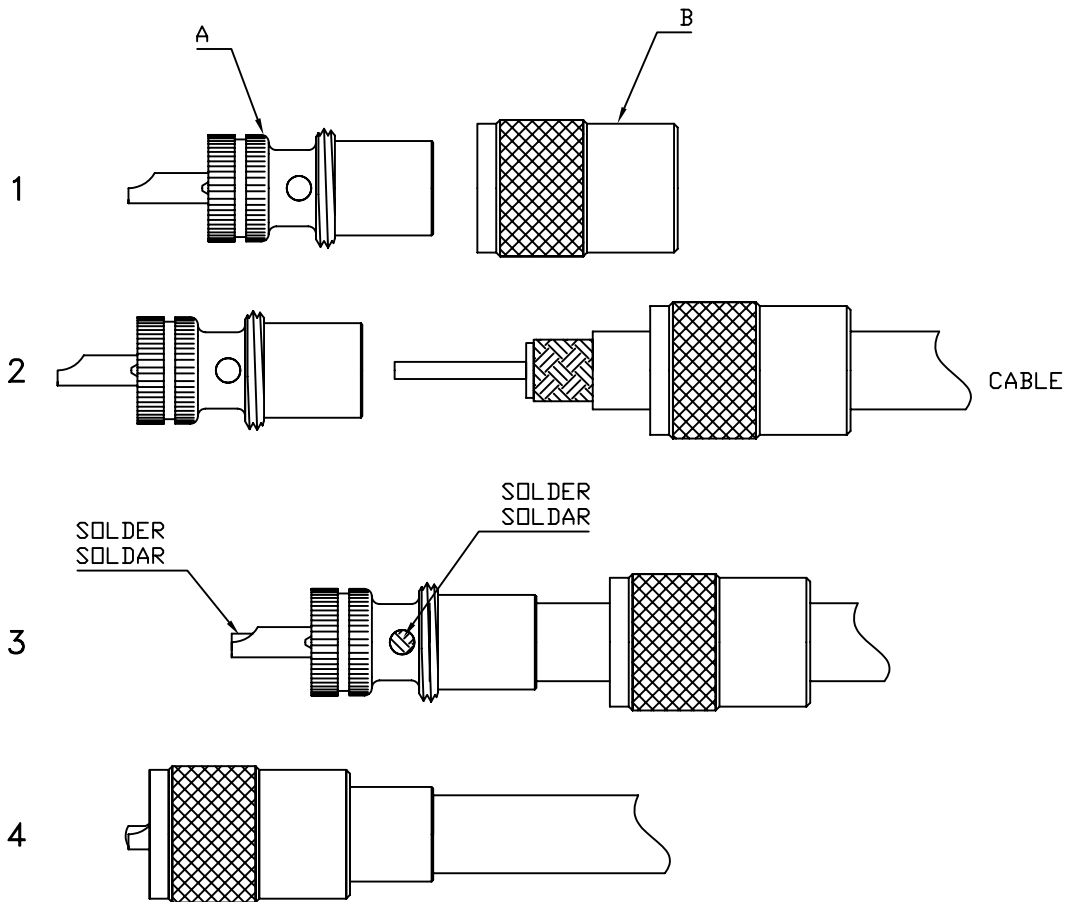
1. Identificar las piezas del conector (6 piezas).
2. Colocar el casquillo prensa estopa (F), arandela (E), junta (D) sobre la cubierta, según se muestra. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Desplazar el casquillo cono (C) sobre la malla hasta que éste haga tope con la cubierta. Colocar la malla hacia atrás sobre el cono, según se muestra.
4. Crimpar o soldar el conductor central al pin (B), según las diferentes versiones (ver tabla de la pág. EIN-7).
5. Insertar el cable en el cuerpo (A) hasta el fondo. Roscar el casquillo prensa estopa con herramientas adecuadas (ver pág. EIN-11).

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (6 piece parts)
2. Slide clamp nut (F), clamp washer (E), clamp rubber (D) onto the cable jacket, as it is shown. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Slide cone clamp sleeve (C) onto the braid as far as it bottoms on jacket. Put back braid over cone clamp sleeve, as it is shown.
4. Crimp or solder the center conductor to the inner contact (B), depending on different versions (see table page EIN-7).
5. Insert cable into the body (A) as far as it bottoms. Thread clamp nut, with suitable tools (see page EIN-11).

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 22



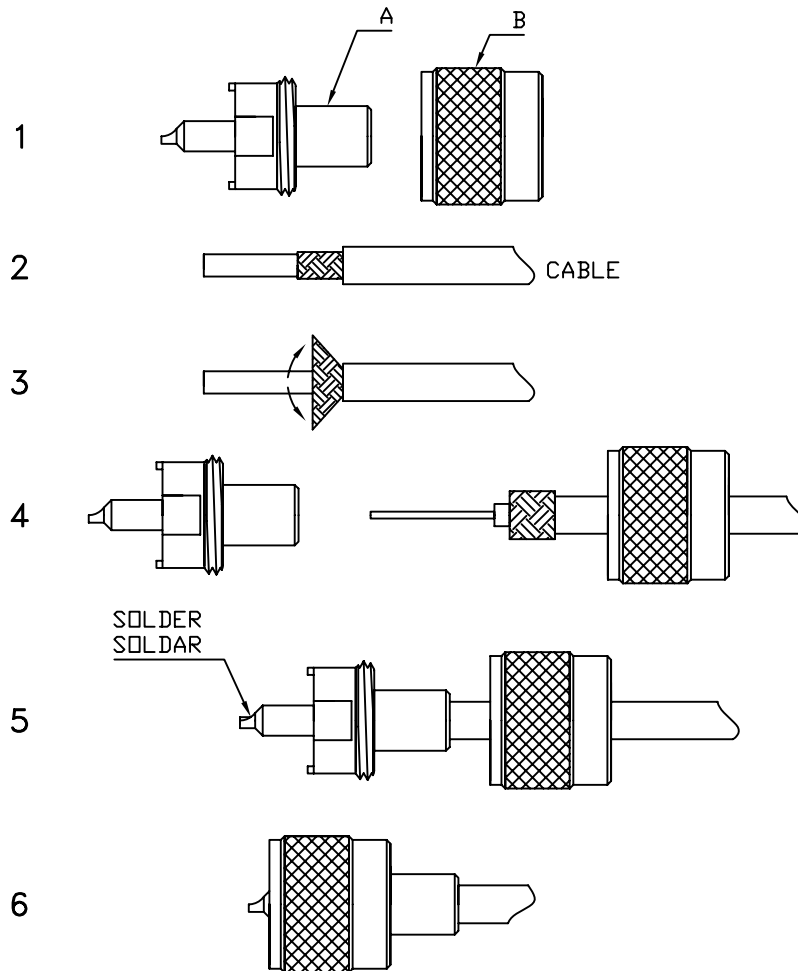
1. Identificar las piezas del conector (2 piezas).
2. Desplazar el racord (B) sobre la cubierta, según se muestra.
Pelar el cable, según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Roscar el cable al cuerpo (A) hasta alcanzar el fondo.
Soldar la malla mediante los agujeros laterales.
Soldar el conductor central al pin, según se muestra, y cortar el sobrante del conductor central.
4. Desplazar hacia delante el racord y roscarlo al cuerpo.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (2 piece parts)
2. Slide coupling nut (B) onto the cable jacket, as it is shown.
Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Thread cable into the body (A) as far as it bottoms.
Solder braid through lateral holes.
Solder the center conductor to the inner contact, as it is shown, and cut the remaining center conductor.
4. Slide forward coupling nut and thread onto the body.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 23



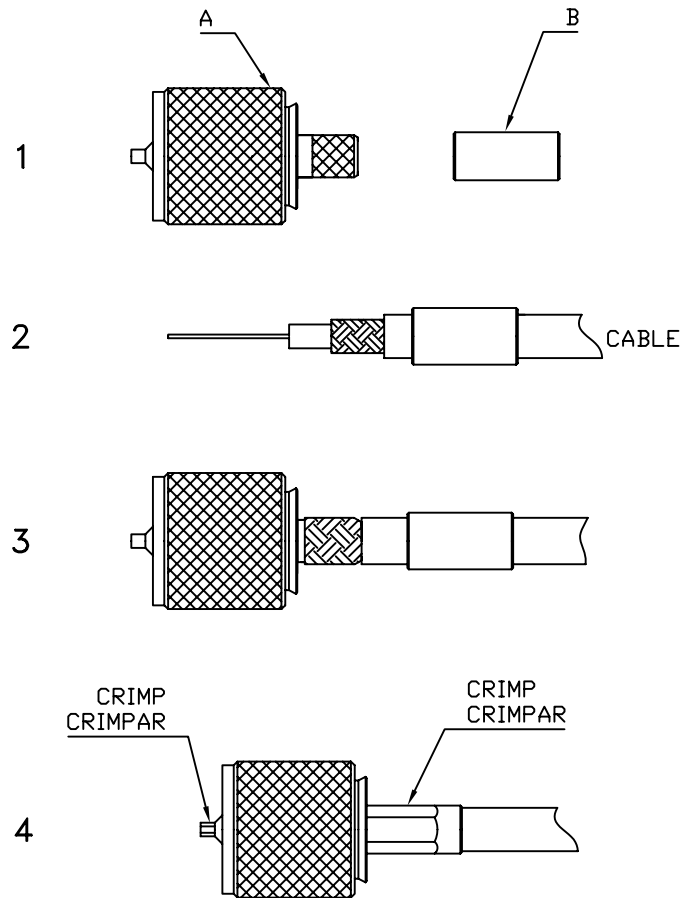
1. Identificar las piezas del conector (2 piezas).
2. Pelar el cable, según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Colocar la malla hacia atrás sobre la cubierta, según se muestra.
4. Desplazar el racord (B) sobre el cable y cortar el dieléctrico.
5. Roscar el cable al cuerpo (A) hasta alcanzar el fondo. Soldar el conductor central al pin, según se muestra, y cortar el sobrante del conductor central.
6. Desplazar hacia delante el racord y roscarlo al cuerpo.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (2 piece parts)
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Put back braid over the jacket, as it is shown.
4. Slide coupling nut (B) onto the cable and cut dielectric, as it is shown.
5. Thread cable into the body (A) as far as it bottoms. Solder the center conductor to the inner contact, as it is shown, and cut the remaining center conductor.
6. Slide forward coupling nut and thread onto the body.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 24



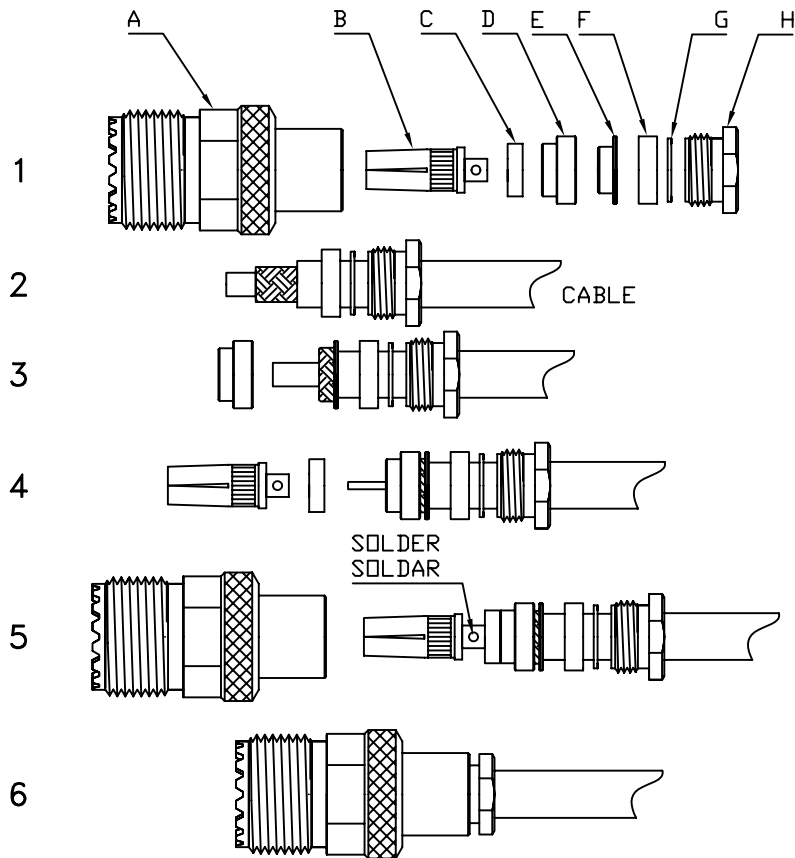
1. Identificar las piezas del conector (2 piezas).
2. Colocar el tubo crimp (B) sobre la cubierta.
Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Insertar el cable en el cuerpo (A), situando la malla sobre el casquillo crimp y mientras el conductor central se introduce en el interior del pin.
4. Desplazar el tubo crimp sobre la malla, seguidamente crimpar usando una herramienta adecuada (ver tabla de la pág. EIN-7).
Crimpar el pin usando la herramienta adecuada (ver tabla de la pág. EIN-7), y cortar el sobrante del conductor central.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (2 piece parts)
2. Slide crimp ferrule (B) onto the cable jacket.
Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Insert cable into the body (A), arranging braid uniformly around crimp stem and while the center conductor goes inside to the inner contact.
4. Slide crimp ferrule over the braid and crimp using suitable tool (see table page EIN-7).
Crimp inner contact using suitable tool (see table page EIN-7), and cut the remaining center conductor.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 25



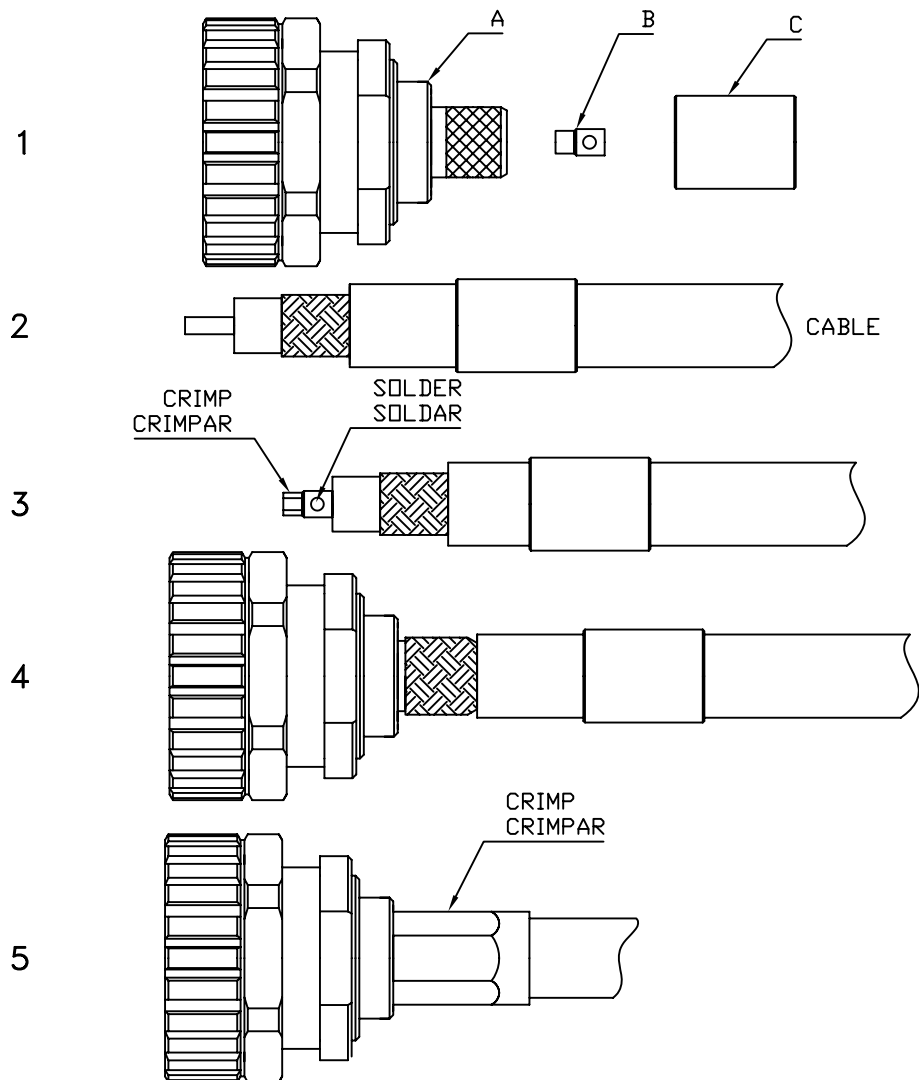
1. Identificar las piezas del conector (8 piezas).
2. Colocar sobre la cubierta, el casquillo prensa estopa (H), arandela (G), junta (F), según se muestra. Pelar el cable, sólo cubierta y malla, según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Desplazar el casquillo pisador (E) sobre la malla hasta que éste haga tope con la cubierta. Colocar la malla hacia atrás sobre el pisador, según se muestra.
4. Desplazar el casquillo vaso (D) sobre la malla y el pisador. Pelar el dieléctrico sobrante.
5. Colocar el aislante posterior (C) sobre el conductor central. Soldar o crimpar el conductor central al pin (B) (ver tabla de la pág. EIN-7).
6. Insertar el cable en el cuerpo (A) y roscar el casquillo prensa estopa con las herramientas adecuadas (ver pág. EIN-11).

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (8 piece parts)
2. Slide clamp nut (H) clamp washer (G), clamp rubber (F) onto the cable jacket, as it is shown. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Slide treader clamp sleeve (E) onto the braid as far as it bottoms on jacket. Put back braid over treader clamp sleeve, as it is shown.
4. Slide vessel clamp sleeve (D) onto the braid and treader clamp sleeve. Strip remaining dielectric.
5. Slide rear insulator (C) onto the center conductor. Solder or crimp the center conductor to the inner contact (B) (see table page EIN-7)
6. Insert cable into the body (A), and thread clamp nut, with suitable tools (see page EIN-11). Solder the center conductor to the inner contact through the rear access port, as it is shown.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 26



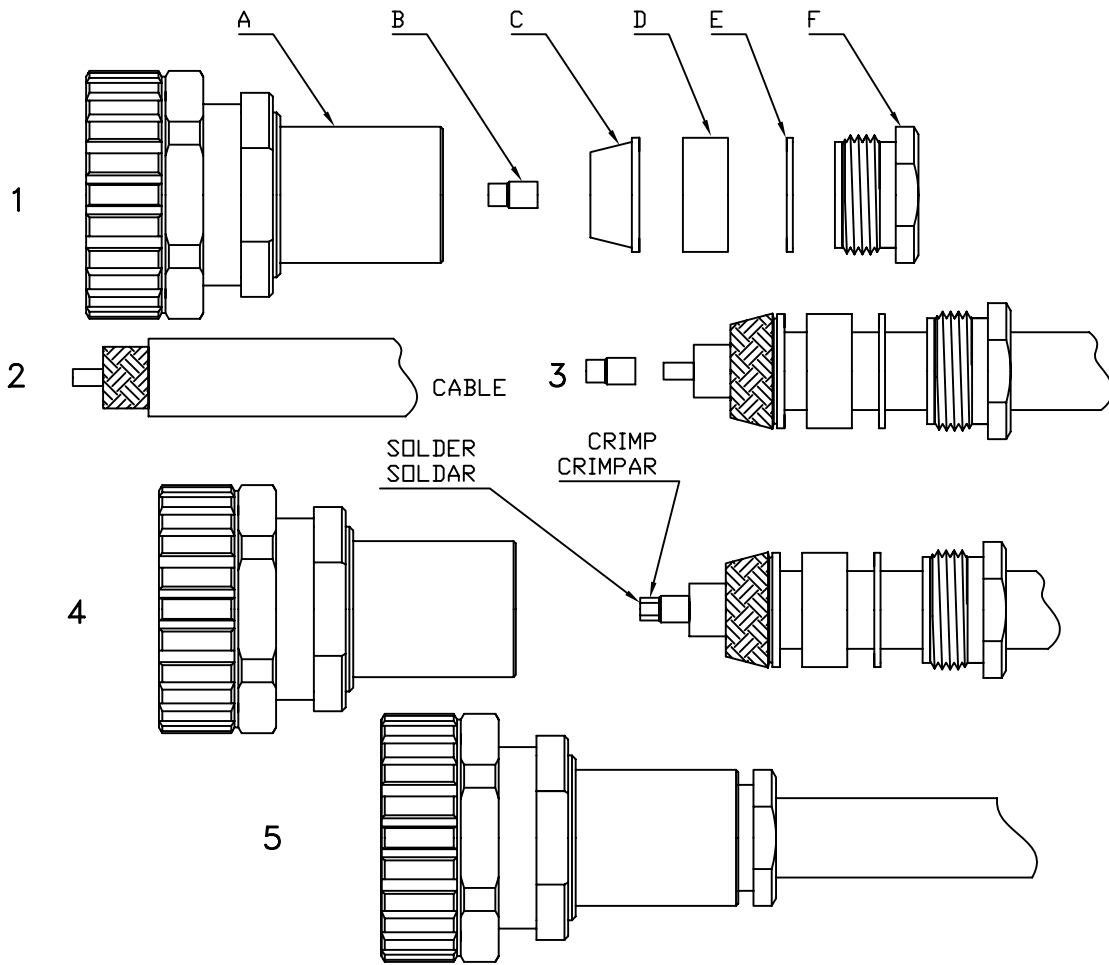
1. Identificar las piezas del conector (3 piezas).
2. Colocar el tubo crimp (C) sobre la cubierta. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Crimpar o soldar (donde indica la figura) el conductor central al pin intermedio (B), (ver tabla de la pág. EIN-7). Se puede crimpar con cualquier herramienta que crimpes el pin de la serie "N")
4. Insertar el cable en el cuerpo (A), asegurarse que alcance el fondo notando que el pin intermedio se introduce en la pinza del pin.
5. Desplazar el tubo crimp sobre la malla y crimpar usando una herramienta adecuada (ver tabla de la pág. EIN-7).

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (3 piece parts)
2. Slide crimp ferrule (C) onto the cable jacket. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Crimp or solder (where the figure indicates) the center conductor to the intermediate inner contact (B) (see table page EIN-7. It can be crimped with any tool that crimps N's inner contact)
4. Insert cable into the body (A), be sure that it bottoms and notice that intermediate the inner contact is inside of the inner contact pincer.
5. Slide ferrule crimp over the braid and crimp using suitable tool (see page EIN-7).

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 27



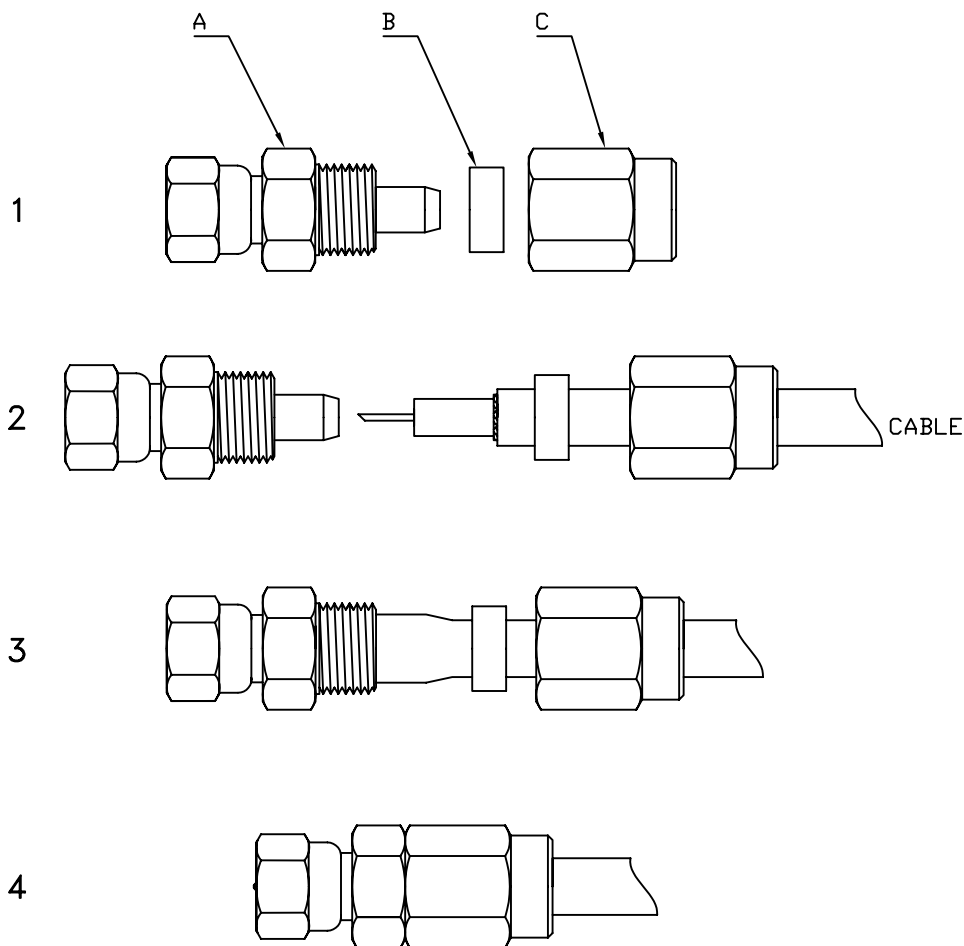
1. Identificar las piezas del conector (6 piezas).
2. Colocar el casquillo prensa estopa (F), arandela (E), junta (D) sobre la cubierta, según se muestra. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Desplazar el casquillo cono (C) sobre la malla hasta que éste haga tope con la cubierta. Colocar la malla hacia atrás sobre el cono, según se muestra.
4. Crimpar o soldar (donde indica la figura) el conductor central al pin intermedio (B), (ver tabla de la pág. EIN-7 Se puede crimpar con cualquier herramienta que crimpe el pin de la serie "N").
5. Insertar el cable en el cuerpo (A), asegurarse que el pin intermedio se introduce en la pieza del pin.
8. Roscar el casquillo prensa estopas al cuerpo, con las herramientas adecuadas (ver Pág. EIN-11).

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (6 piece parts)
2. Slide clamp nut (F), clamp washer (E), clamp rubber (D) onto the cable jacket, as it is shown. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Slide cone clamp sleeve (C) onto the braid as far as it bottoms on jacket. Put back braid over cone clamp sleeve, as it is shown.
4. Crimp or solder (where the figure indicates) the center conductor to intermediate inner contact (B), (see table page EIN-7. It can be crimped with any tool than crimps N's inner contact).
5. Insert cable into the body (A), be sure that intermediate inner contact is inside of the inner picer of the connector. Thread clamp nut onto the body, with suitable tools (see page EIN-11).

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 28



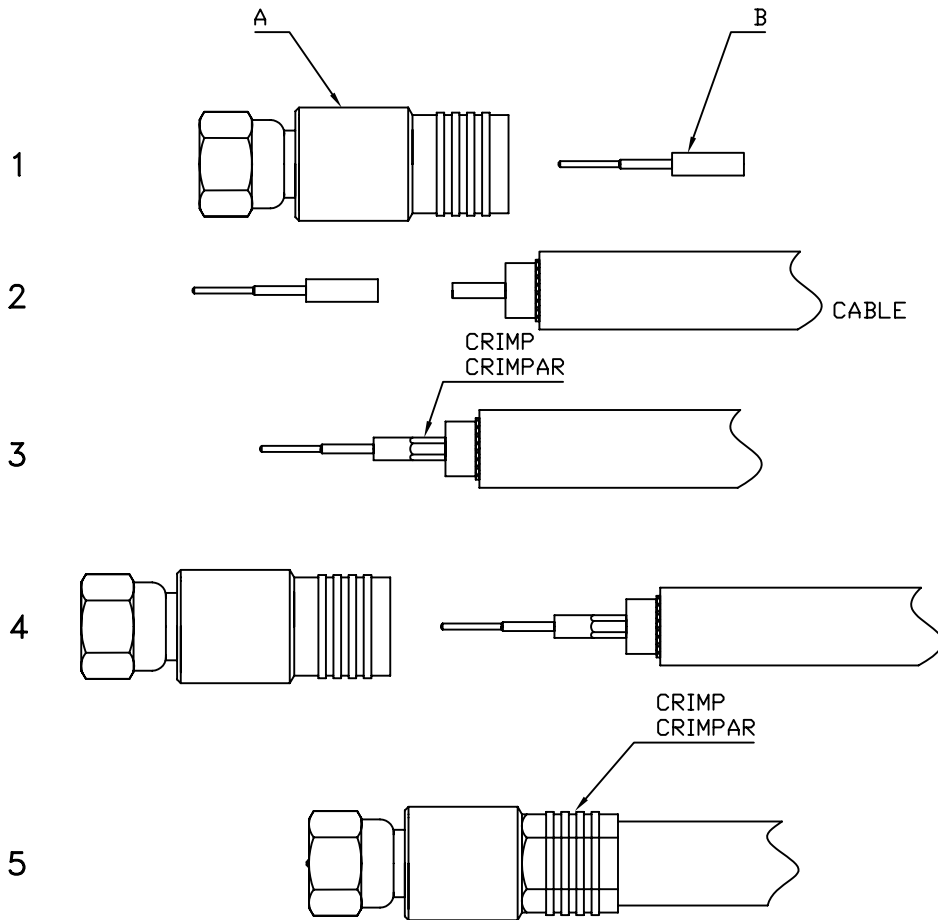
1. Identificar las piezas del conector (3 piezas).
2. Colocar el casquillo prensa estopa (C) y la junta (B) sobre la cubierta, según se muestra. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la pág. del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Insertar la malla y la cubierta sobre el casquillo del cuerpo (A), según se muestra. Asegurarse que la cubierta llega hasta la rosca (con ayuda de herramienta de la pág. EIN-9, código: A-EIN-MT-F , especialmente si la cubierta del cable es de polietileno)
4. Desplazar la junta y el casquillo prensa estopa sobre el casquillo del cuerpo y roscar.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (3 piece parts)
2. Slide clamp nut (C), and clamp rubber (B), onto the cable jacket, as it is shown. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Insert braid and jacket over the body stem (A), as it is shown. Be sure that jacket bottoms with thread (A-EIN-MT-F tool, pag. EIN-9, is required, especially when cable jacket is polyethylene).
4. Slide forward clamp rubber and clamp nut over stem of the body and thread it.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 29



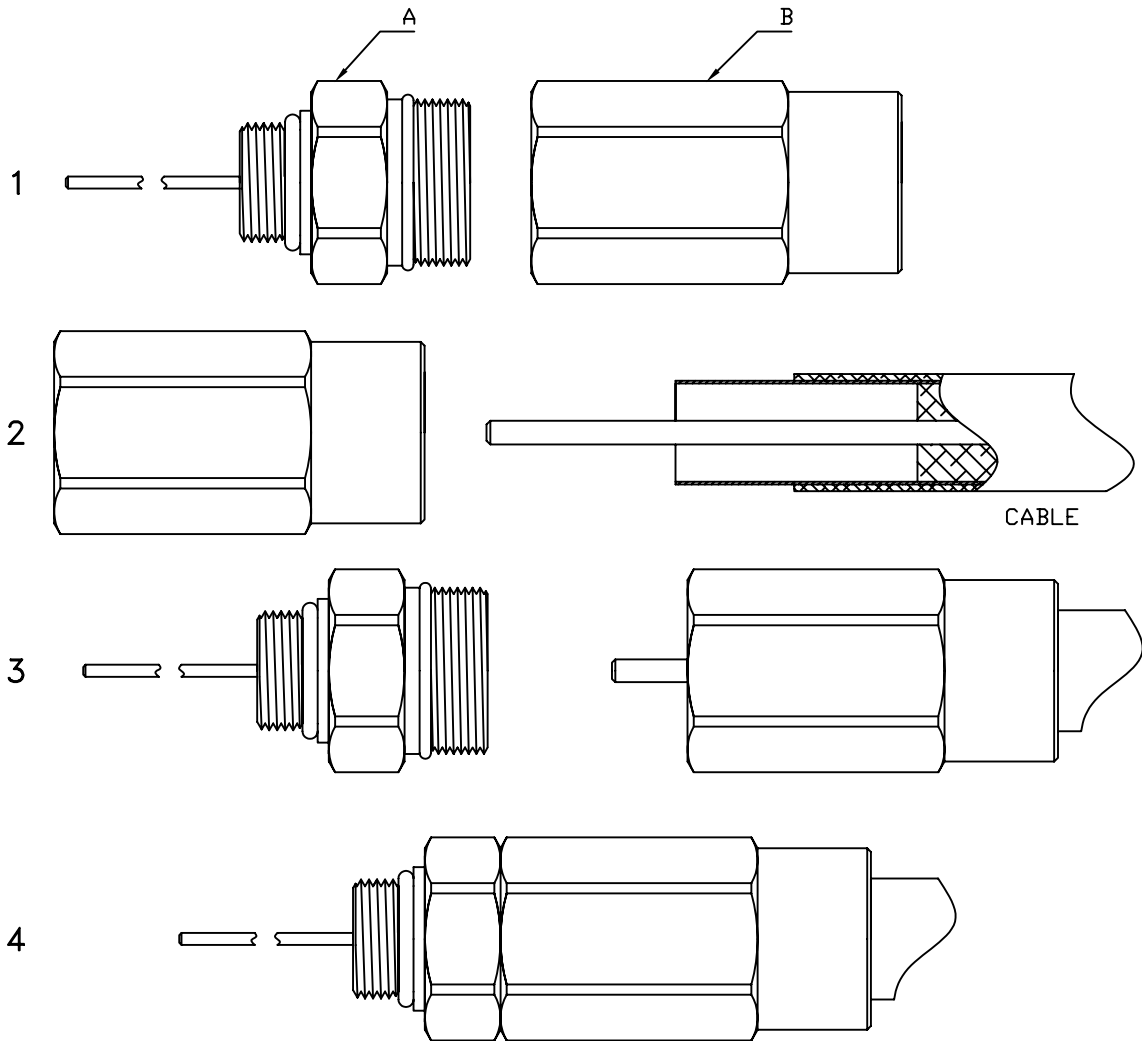
1. Identificar las piezas del conector (2 piezas o 1 para modelos sin pin).
2. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
3. Sólo para modelos con pin. Crimpar el pin (B) al conductor central (ver tabla de la pág. EIN-7).
4. Insertar el cable en el cuerpo (A) hasta el fondo, con la ayuda de la herramienta A-EIN-MT-F, especialmente en cables con cubierta de polietileno
5. Crimpar el tubo del cuerpo (ver tabla de la pág. EIN-7).

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (2 or 1 pieces parts for types without pin).
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
3. Only for types with pin. Crimp the inner contact (B) to the center conductor (see table page EIN -7).
4. Insert cable into the body (A) as far as it bottoms. Use the A-EIN-MT-F tool, especially in polyethylene cables.
5. Crimp the body ferrule (see table page EIN-7).

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 30



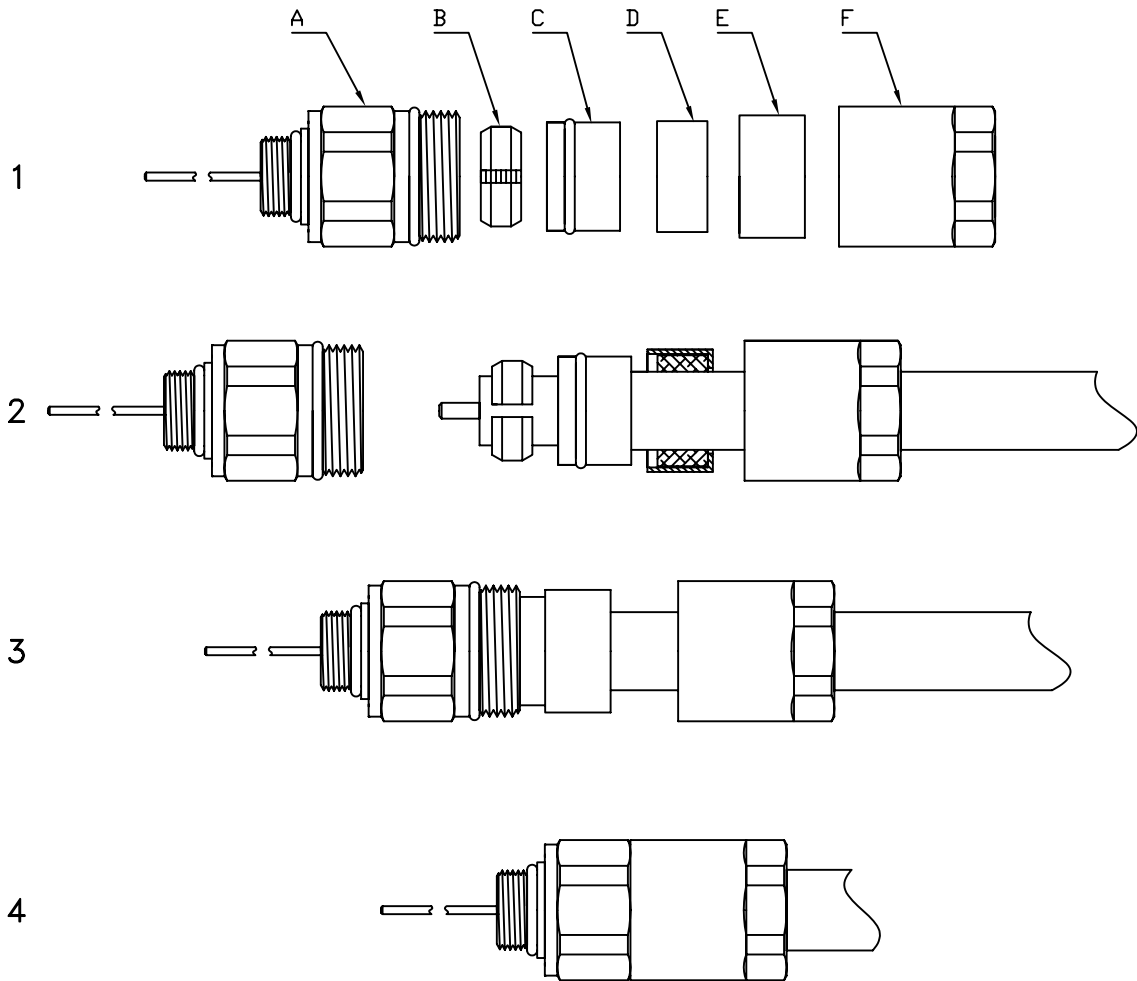
1. Identificar las piezas del conector (2 piezas).
2. Pelar el cable, según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción. Para ello se debe utilizar una herramienta (código V-EIN-PC-155X) que hace el vaciado del dieléctrico y el corte de la pantalla del cable a las dimensiones correctas (ver apartado inferior de la pág. EIN-3).
Colocar el casquillo prensa estopa (B) sobre la cubierta, según se muestra, hasta que el tubo interior del casquillo llegue al fondo del vaciado del cable.
3. Insertar el cable en el cuerpo (A) hasta el fondo.
4. Roscar el casquillo prensa estopa en el cuerpo, hasta el tope mecánico.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (2 piece parts)
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction. It is useful tool (code V-EIN-PC-155X), which makes coring dielectric and allows the cable screen cut to the right dimensions (see pag. EIN-3).
Put away clamp nut (B) onto the cable jacket, as it is shown, as far as inner tube of the sleeve.
3. Insert cable into the body (A) as far as it bottoms.
4. Thread clamp nut onto the body, until mechanical top.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 31



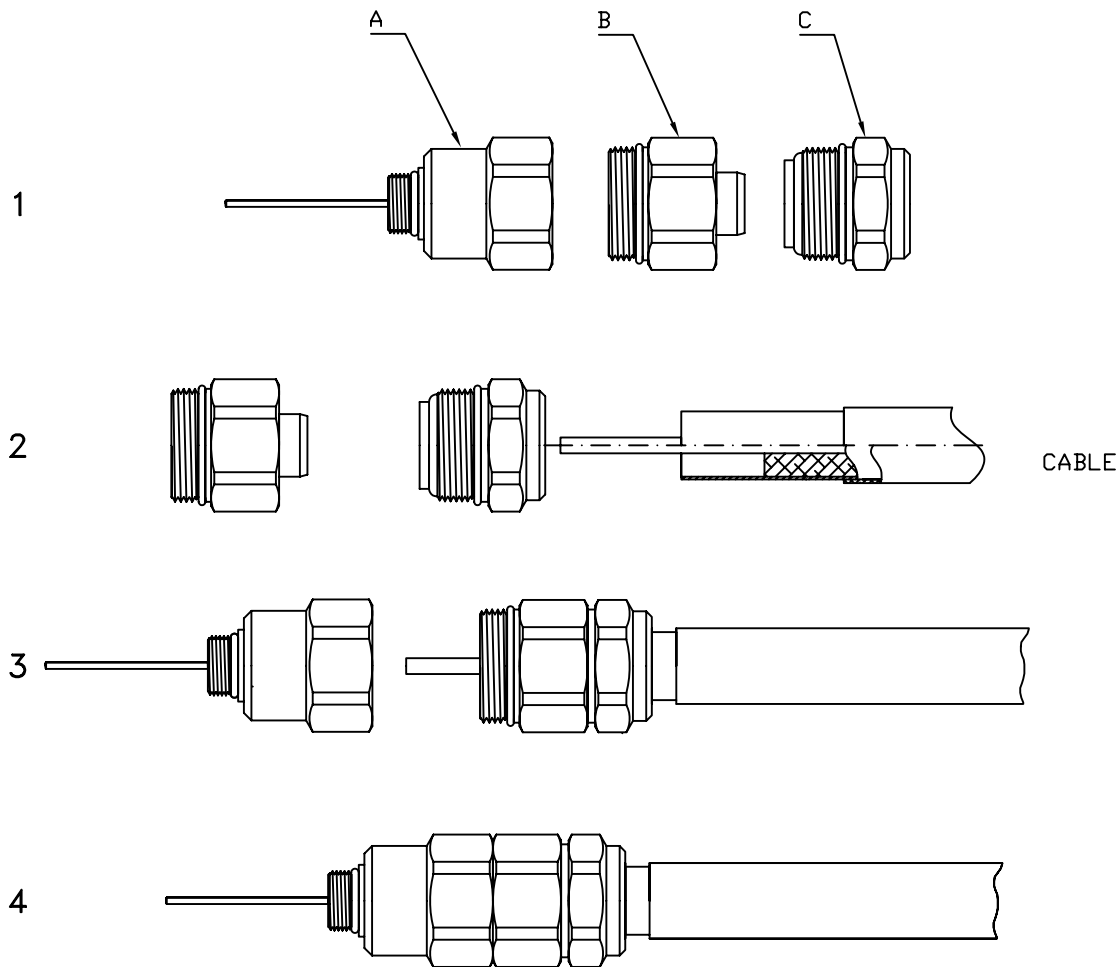
1. Identificar las piezas del conector (6 piezas).
2. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
Colocar, sobre la cubierta, el casquillo prensa estopa (F), el casquillo vaso (E), la junta (D), el casquillo cono (C) y sobre la pantalla del cable, la arandela elástica (B), según se muestra.
3. Insertar el cable en el cuerpo (A).
Desplazar hacia el cuerpo todas las piezas sobre la cubierta.
4. Roscar el casquillo prensa estopa en el cuerpo.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (6 piece parts)
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
Put away over the jacket, clamp nut (F), vessel sleeve (E), clamp rubber (D), cone sleeve (C) and onto the cable jacket, the spring (B), as it is shown.
3. Insert cable into the body(A).
Slide forward all parts over the cable.
4. Thread clamp nut over the body.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 32



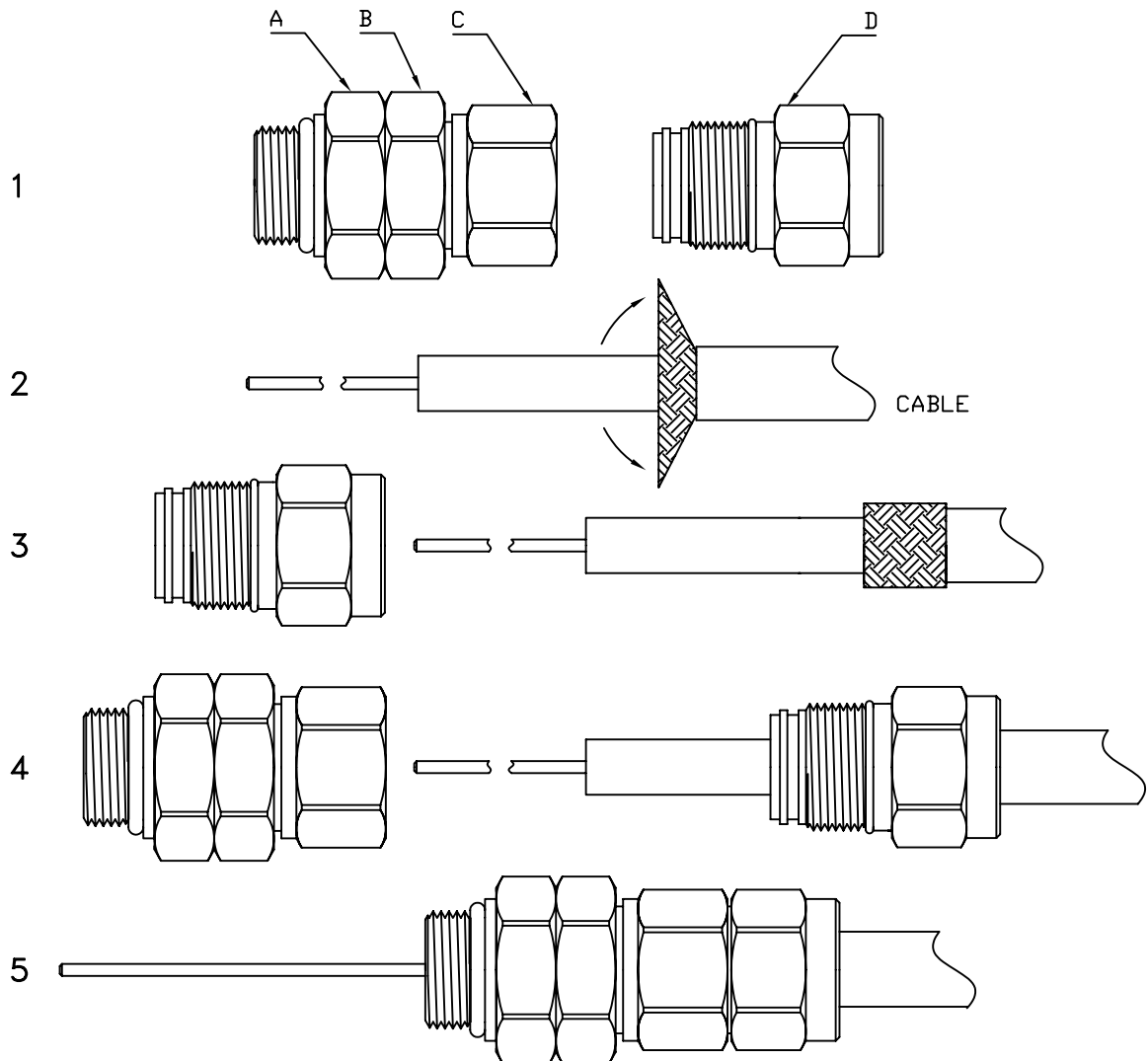
1. Identificar las piezas del conector (3 piezas).
2. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción. Para ello es necesario utilizar una herramienta (código V-EIN-PC-199X-A) para retirar la cubierta y otra para el vaciado del dieléctrico y cortar pantalla (código V-EIN-PC-199X-B). Ver Pág EIN-3.
3. Colocar el casquillo prensa estopa posterior (C), sobre la pantalla de aluminio. Poner el casquillo prensa estopa delantero (B) hasta el fondo del vaciado que tiene el cable.
Desplazar el casquillo prensa estopa posterior para roscarlo al casquillo delantero, hasta el tope mecánico.
4. Roscar el conjunto prensa estopa (con el cable ya unido) al cuerpo (A), hasta el tope mecánico.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (3 piece parts)
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction. It is necessary to use a tool (code V-EIN-PC-199X-A) to remove jacket and another tool for dielectric coring and screen cutting (code V-EIN-PC-199X-B). See pag. EIN-3
3. Put away rear clamp nut (C) onto aluminum screen. Put front clamp nut as far as to get empty bottom.
Set up front clamp nut (B) as far as it bottoms, as it is shown until mechanical top.
Slide forward rear clamp nut over the jacket to thread with front clamp nut.
4. Thread clamp kit (cable is already united) to the body (A), until mechanical top

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 33



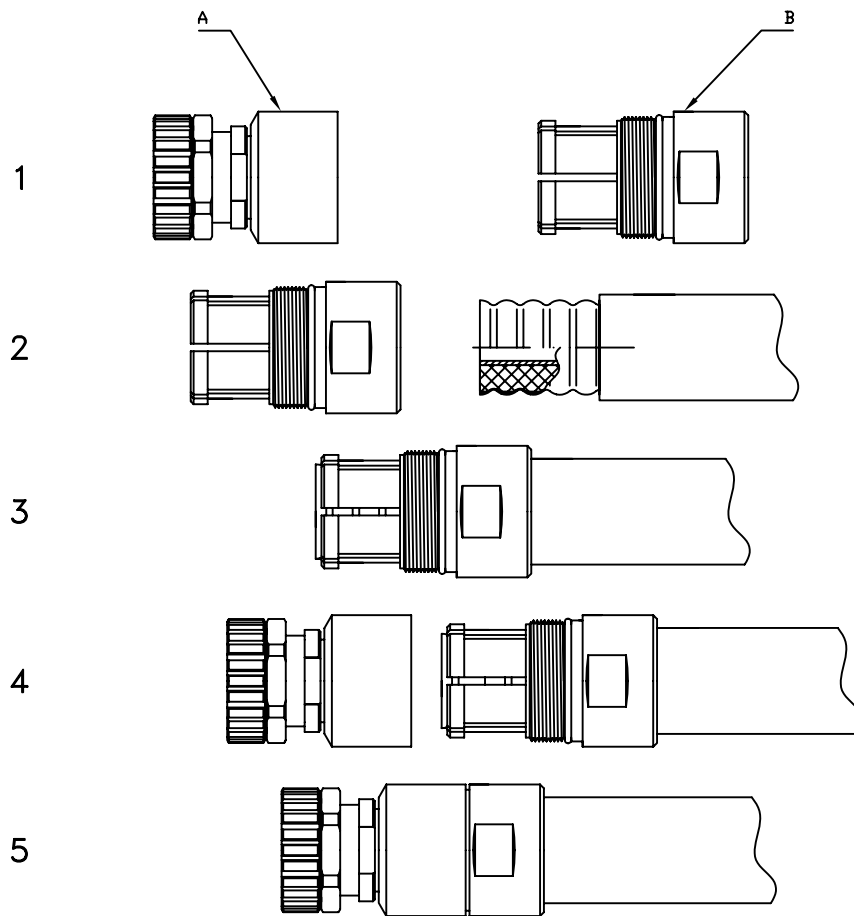
1. Identificar las piezas del conector (4 piezas).
2. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.
Disponer la malla hacia atrás sobre la cubierta.
3. Colocar el casquillo prensa estopa (D) sobre la malla hasta que éste haga tope con la cubierta.
4. Insertar el cable en el cuerpo (C) y roscar, apretándolo hasta tope mecánico.
5. El conector dispone de racord ,por lo tanto se puede hacer el montaje del cable, sin necesidad de estar ya montado en la caja de conexión.Para su conexión,una vez montado el cable, roscar el racord (A) a la caja de conexión hasta tope y apretar la tuerca (B) contra el racord, quedando así bloqueado el cuerpo del conector.

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (4 piece parts)
2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.
Put back braid over the jacket.
3. Put away clamp nut (D) onto the braid as far as it bottoms with the jacket.
4. Insert cable into the body (C) and thread it, pressing it until mechanical top.
5. Connector has torque nut, therefore it is not necessary that connector is assembled in the connexion box. Once cable is assembled thread torque nut (A) to connexion box until top and press nut (B) against torque nut, remaining jammed connector body.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 34



1. Identificar las piezas del conector (2 piezas).

2. Pelar el cable según las dimensiones mostradas en la página del conector la cual hace referencia esta instrucción.

Colocar el casquillo prensa estopa (B) sobre el cable hasta que haga tope con la cubierta. Asegurar que la pinza del casquillo prensa estopa se sitúe en el primer punto de valle. Es **MUY IMPORTANTE**, que el tubo corrugado quede en el punto de mayor diámetro, en el extremo de la pinza. De tener un corte irregular, es preferible doblar el tubo hacia el exterior, hasta lo que permita la pinza.

3. Insertar el cable en el cuerpo (A) Observar que la pinza del contacto central se introduzca dentro del tubo del conductor central.

4. Roscar el casquillo prensa estopa al cuerpo, según se muestra, con las herramientas adecuadas (ver pág.EIN-11).

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (2 piece parts)

2. Strip cable according to dimensions shown on the page of the connector which refers to this instruction.

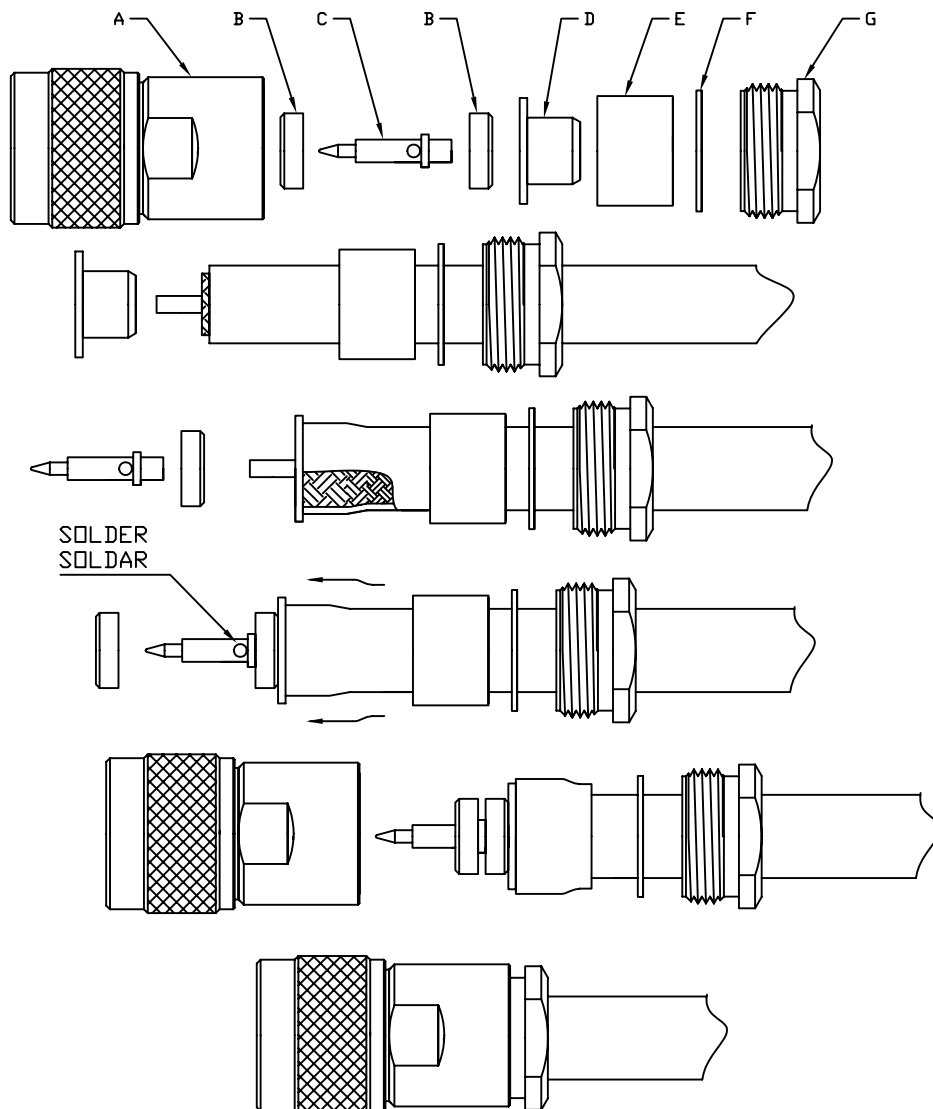
Slide clamp nut (B) onto the cable as far as it bottoms on jacket. Be sure that clamp nut pincer ends in the first valley point. It's **VERY IMPORTANT** that corrugated tube was in the point of major diameter, in the extreme of the pincer. When the cut is irregular, it is better to turn back tube out, until the pincer allows it.

3. Insert cable onto the body (A) as far as it bottoms. Notice that the inner stem of the body goes inside to the center tube of the conductor.

4. Thread clamp nut to the body, as it is shown, with suitable tools (see page EIN-11).

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 35



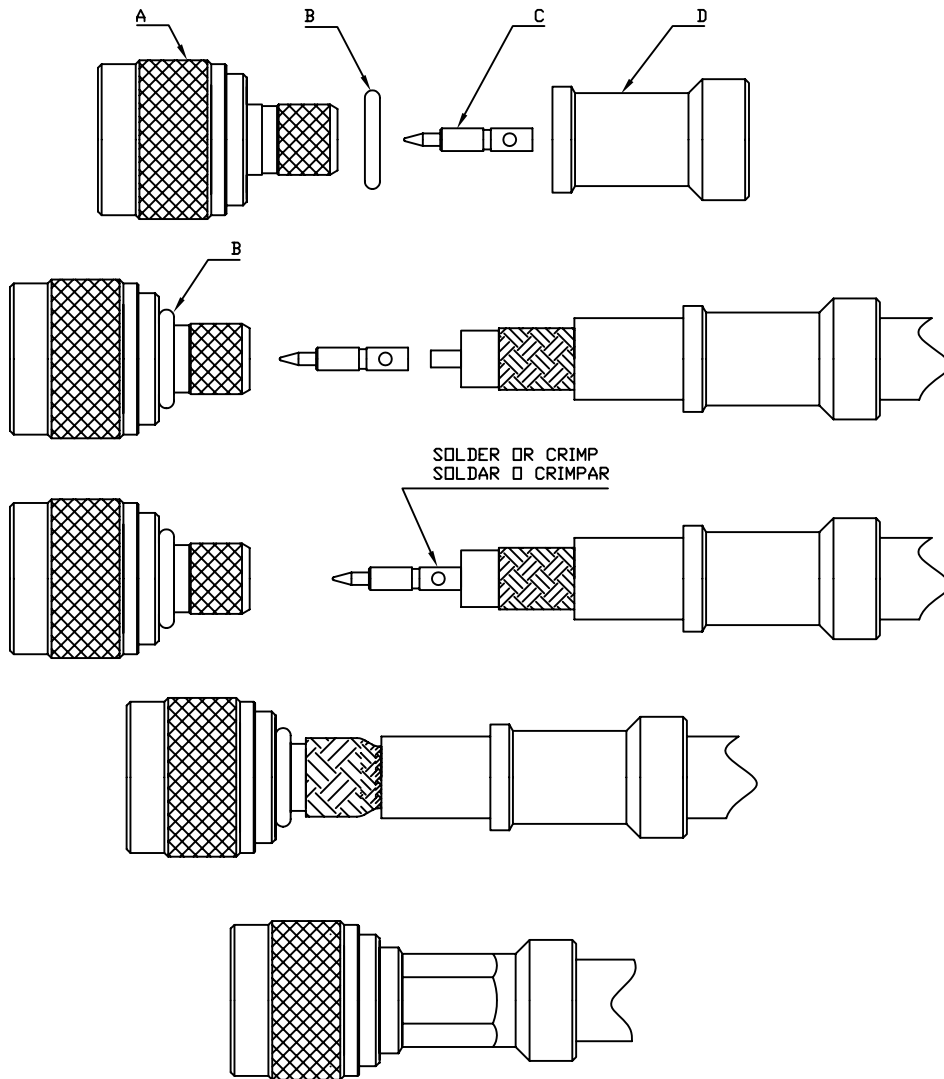
1. Identificar las piezas que componen conector (8 piezas).
2. Introducirle cable por el casquillo prensaestopas (G), arandela (F) y junta siguiendo este orden (como se muestra en la fig.2).
3. La pieza de toma masa (D), se debe introducir entre la malla y el dieléctrico del cable, de forma que el dieléctrico quede al mismo nivel que el plano izquierdo (en la posición del dibujo) de esta pieza.
4. Poner la junta (E), por encima de la unión del casquillo toma masa (D) y el cable. De manera que esta junta quede sobre la cubierta del cable. Colocar una aislante (B) en el extremo derecho del pin (C) e introducir el conductor central del cable en esta pieza, proceder a soldar por el orificio lateral de la pieza para este propósito (ver fig.4).
5. Colocar la otra arandela aislante (B) por el extremo libre del pin, quedando la valona del contacto central entre las dos arandelas aislantes (B).
6. Por ultimo introducir todo el conjunto, en el interior del cuerpo del conector (A). Roscar y apretar la pieza prensa estopas (G) con el cuerpo conector, usando herramientas adecuadas (ver Pág. EIN11).

nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

1. Identify connector parts (8 piece parts)
2. Insert the cable through the clamp nut (G), clamp washer (F) and rubber (E) in this rank (as it is shown in fig.2).
3. The grounding piece (D) must be inserted between the braid and the dielectric of the cable so that the dielectric remains at the same level as the side part of the figure of this piece.
4. Place the clamp rubber (E), over the union between the grounding piece (D) and the cable so that the clamp rubber remains over the jacket of the cable. Place the insulating clamp washer(B) at the right end of the pin (C) and insert the centre conductor in this peace, them solder through the lateral hole of the piece (see fig.4).
5. Place the other insulating clamp washer (B) through the free end of the pin.
6. Insert all the group of peaces inside the body of the connector (A). Thread the clamp piece (G) into the body using suitable tools (see Pag. EIN11).

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 36



SOLDER OR CRIMP
SOLDAR O CRIMPAR

1. Identificar las piezas que componen conector (4 piezas).
2. Introducir el cable por el extremo de mayor diámetro de la pieza (D) (ver fig.2).
3. Colocar el conductor central del cable en el interior del pin (C) y soldar por el orificio lateral o crimpar con la herramienta Alfa'r, código A-EIN-C-2-D2 (ver pág. EIN7 y EIN8).
4. Para montar el cable con el cuerpo conector (A), en primer lugar ver si la junta torica (B) esta puesta en el lugar que indica la fig.2. Posteriormente se introduce el extremo, de forma que el dieléctrico entre por el agujero, y la malla por encima de la parte moleteada como indica el dibujo.
5. Correr la pieza D hacia el conector (A). Sujetando este hasta que tubo D llega tocar su extremo con la parte metálica del conector (A), tapando la malla del cable y la junta torica (B) permitiendo así la perfecta estanqueidad entre el cable y el conector. Una vez colocado el tubo (D), crimpar en la parte mas delgada de esta pieza, utilizando la herramienta indicada anteriormente (Alfa'r A-EIN-C-2-D2).

1. Identify connector parts (4 piece parts)
2. Insert the cable through the end of bigger diameter of the piece (D) (see fig.2).
3. Place the centre conductor of the cable inside the pin (C) and solder through the lateral hole or crimp with the ALFA'R tool, code A-EIN-C-2-D2 (see pag. EIN7 and EIN8).
4. To mount the cable with its components with the body of the connector (A), first check if the rubber (B) is set in the place that shows the 2. Afterwards introduce the end so that the dielectric is inserted inside the hole and the braid over it as shown the figure.
5. Slide the piece D towards the connector (A). Hold the connector until the crimp ferrule touches the metal part of the connector, thus covering the braid of the cable the connector. Once set the crimp ferrule (D), crimp in the narrow part of this piece, using the ALFA'R tool (A-EIN-C-2-D2).

Nota: la forma del cuerpo del conector y del pin será diferente según la serie y si es macho o hembra. Sin embargo la instrucción de montaje es la misma para todos los conectores que tengan el mismo número de instrucción.

note: connector body shapes and pin are different depending on series and if it is male or female. However the assembly instruction is the same for all connectors that have got the same instruction number.

INS 37

