

Assembly Instruction

IMS CONNECTOR SYSTEMS GmbH
Obere Hauptstrasse 30
D-79843 Löffingen
Postfach 1141
D-79840 Löffingen

Tel (+49) 7654 901-0
Fax (+49) 7654 901-199
Net: www.imscs.com
E-mail: sales@imscs.com

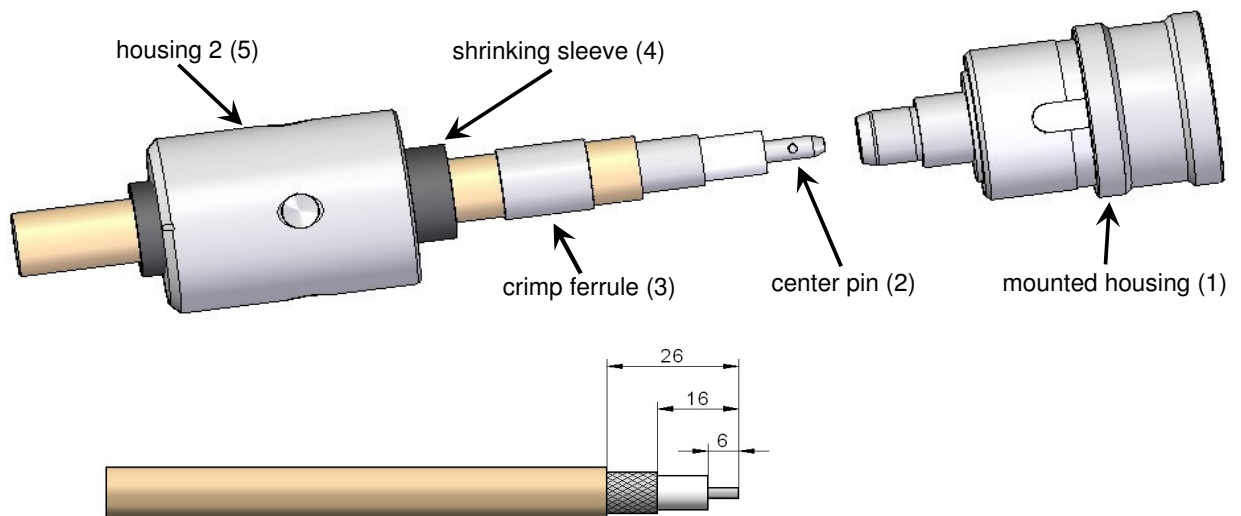
Number: M-222

Date: 2007.02.19

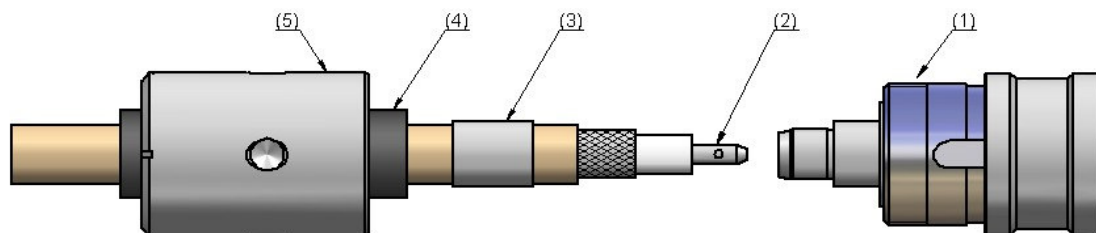
Description: Cable mount plug

Signature: Pölz N.

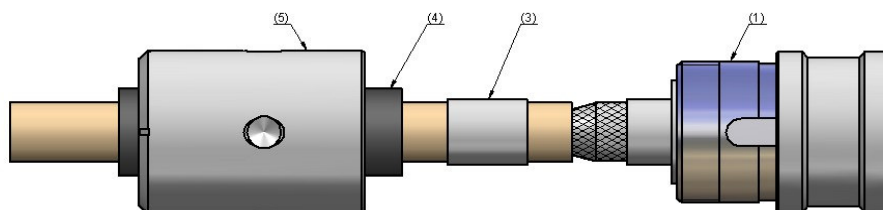
Page: 1 of 2



Gehäuse2 (5), Schrumpfschlauch (4) und Crimphülse (3) auf abgesetztes Kabelende schieben. Innenleiterstift (2) auf Kabelinnenleiter löten
Push housing (5) shrinking sleeve (4) and crimp ferrule (3) onto stripped cable.
Solder center pin (2) to cable center conductor



Gehäuse (1) auf vorbereitetes Kabelende stecken.
Push prepared cable into mounted housing (1)



Assembly Instruction

IMS CONNECTOR SYSTEMS GmbH
Obere Hauptstrasse 30
D-79843 Löffingen
Postfach 1141
D-79840 Löffingen

Tel (+49) 7654 901-0
Fax (+49) 7654 901-199
Net: www.imscs.com
E-mail: sales@imscs.com

Number: M-222

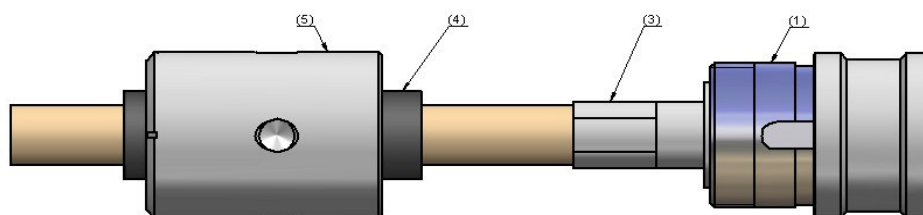
Date: 2007.02.19

Description: Cable mount plug

Signature: Pölz N.

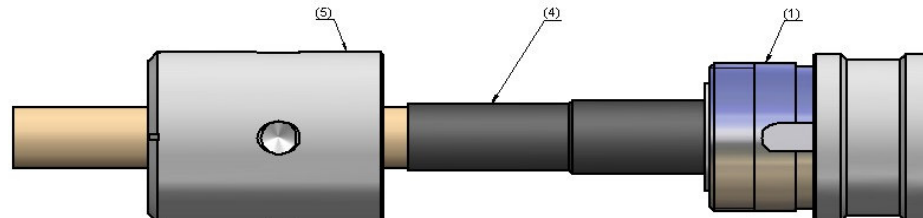
Page: 2 of 2

Crimphülse (3) über Geflecht crimpen
Crimp crimp ferrule (3)



Schrumpbereich vorwärmen. Schrumpfschlauch (4) über Spleißbereich positionieren. Mit weicher Flamme oder Heißluft schrumpfen. Zur Vermeidung örtlicher Überhitzung Wärmequelle ständig bewegen.

Warm up shrinking area. Shrinking tube (4) to be positioned. Tube (4) to be shrunk with hot air. To avoid overheating, move heat source.



Gehäuse (1) und Gehäuse2 (5) mit Hakenschlüssel DIN 1810 A (für Nutmutter) und Hakenschlüssel DIN 1810 B (für Kreuzlochmutter) festziehen.

Mounted housing (1) and housing (5) to be fixed with hook wrench DIN 1810 A and hook wrench DIN 1810 B

