

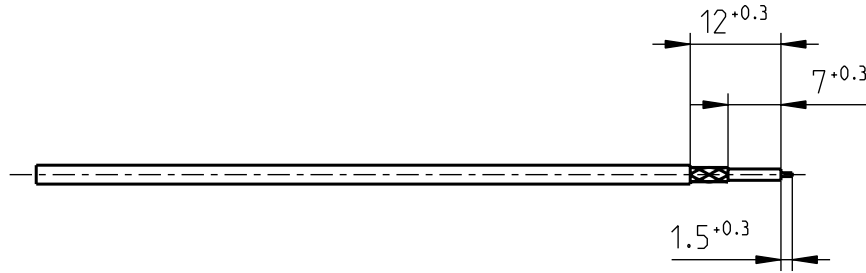
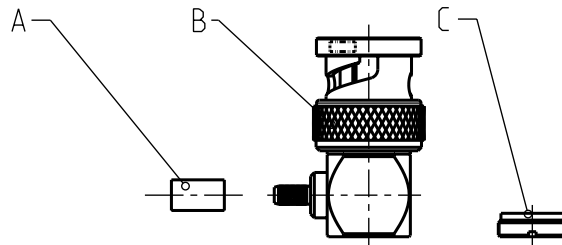
Montageanleitung:

MA_51M2

Serie: BNC, TNC

Verbinder Winkel
für flexible Kabel

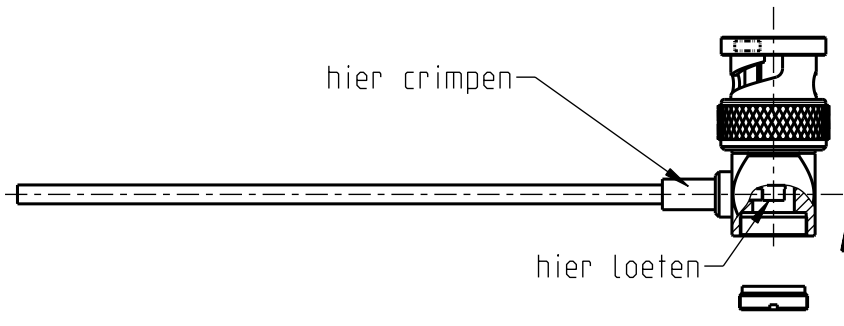
Kabelbefestigung:
Innenleiter: gelötet
Aussenleiter: gecrimpt



1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



- 2) Crimphülse "A" auf das Kabel schieben.
- 3) Geflecht etwas aufweiten.



- 4) Das so vorbereitete Kabelende auf Anschlag in den Steckerkörper "C" einschieben. Das Geflecht muss auf der Tuelle zu liegen kommen.
- 5) Crimphülse "A" ueber das Geflecht an den Steckerkoerper heranschieben und so nahe wie moeglich am Steckerkoerper crimpen *).
- 6) Innenleiter verlöten.
- 7) Loetöffnung mit Verschlusschraube "C" verschliessen (Loesemoment 80 Ncm min.!).

*) Die Artikelnr. des Crimpesatzes bitte der RT-Liefervorschrift des zu verarbeitenden Koax-Kontaktes entnehmen

	date	name	scale:
drawn	23.05.2011	M_Wallner	1:1
check.	23.05.2011	E_Schwangler	sheet:
appr.	23.05.2011	E_Schwangler	1/2

Werkzeuge:

Abisolierwerkzeug
Crimpzange 11W 150-000
....
....
....
....

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning Pro/ENGINEER

rev.	change-no	name	date
b00	11-0449	M_Wallner	23.05.2011
a00	03-0834	I_Schlager	21.01.2004

All rights strictly reserved. Reproduction or issue to third parties in any form whatever is not permitted without written authority from the proprietor. Property of Rosenberger Hochfrequenztechnik.

für diese technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)

Format: TCC_EB_15_DE_A4_Montage_0
Date: 15.06.2011 10:58:00
Date: 15.06.2011 10:58:00
Version: 1.2

Dimensions
in mm

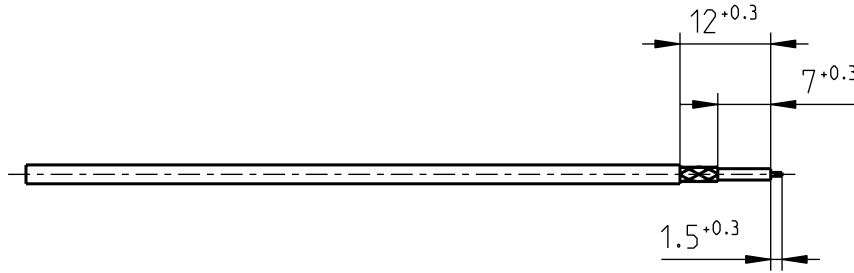
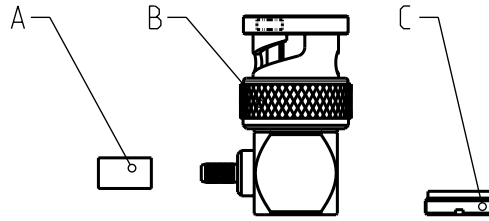
ISO-Projektion
Methode E

Assembly Instruction:

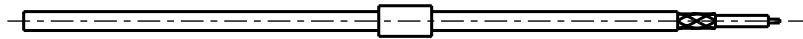
MA_51M2 Series: BNC, TNC

Angle Connector
for flexible Kabel

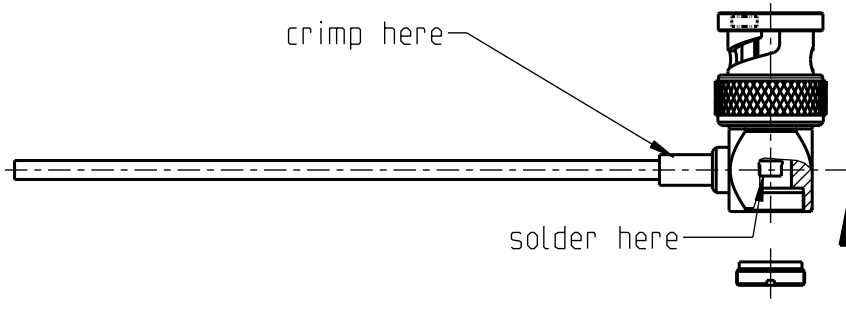
Cable entry:
Center conductor: soldered
Outer conductor crimped



1) Prepare the cable according to the diagram.



- 2) Slide crimping ferrule "A" onto the cable.
- 3) Splay out the braid.



- 4) Insert the prepared cable into connector body "C".
Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 5) Slide crimping ferrule "A" over the braid up to the connector body and crimp as close to the connector body as possible *).
- 6) Solder the center contact of the cable to the center pin.
- 7) Close the rear aperture of the connector body with cover "C"
(Loosening torque 80 Ncm.).

*) For the crimping die part-nr. please consult the relevant customer drawing.

Formblatt: TCC-FB_17_PC-A4_Montage-E
Page: 15 von 15
Date: 2011.05.23
Version: 1.2

Dimensions
in mm



ISO-Projektion
Methode E

				date	name	scale:	Tools:		
				drawn	23.05.2011	M_Wallner	1:1	Stripping tool
				check	23.05.2011	E_Schwangler	sheet:	Crimp tool 11W 150-000
				appr.	23.05.2011	E_Schwangler	2/2
							
							
b00	11-0449	M_Wallner	23.05.2011	Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning Pro/ENGINEER			
a00	03-0834	I_Schlager	21.01.2004				
rev.	change-no	name	date				
							