

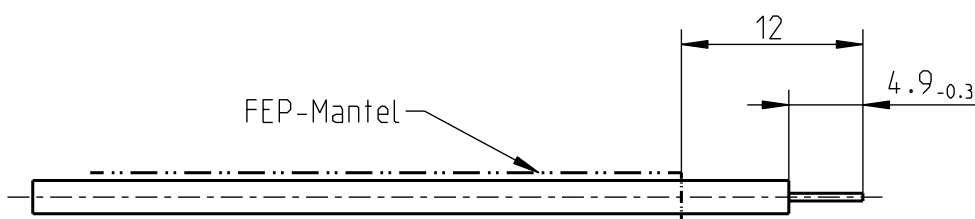
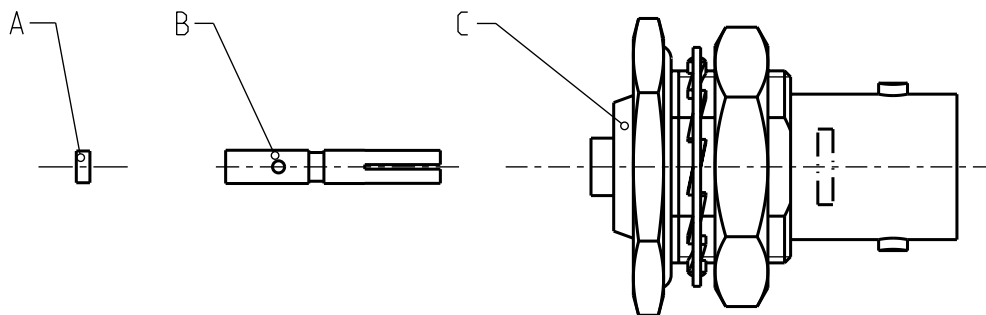
Montageanleitung:

MA_5156

Serie: BNC, TNC

Verbinder gerade
für Semi-rigid, Flex-Kabel

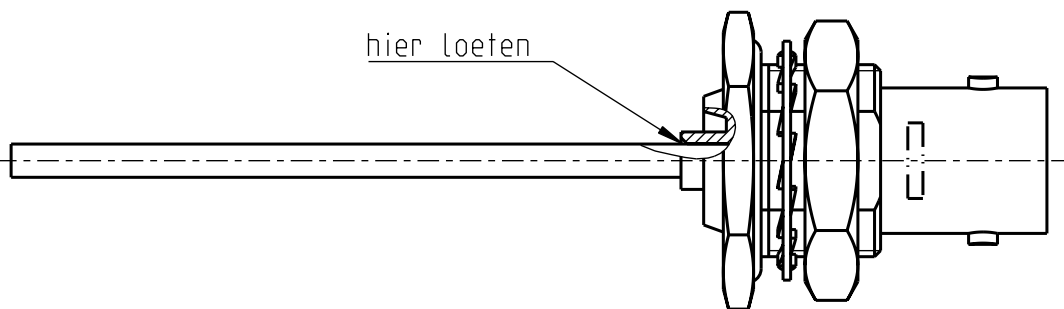
Kabelbefestigung:
Innenleiter gelötet
Aussenleiter gelötet



- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.
*) bei Flexkabel FEP-Mantel nach Zeichnung abisolieren.



- 2) Isolierscheibe "A" auf den Kabelinnenleiter bis an das Dieelektrikum heranschieben.
- 3) Lötloch am Innenleiter "B" erhitzen, erst dann zum löten auf den Kabelinnenleiter stecken. Nach Erreichen der Löttemperatur LötKolben sofort entfernen, damit die Isolierscheibe nicht schmilzt.



- 4) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckerkoerper "C" einschieben, bis der Innenleiter spuerbar einrastet bzw. anstoeßt.
- 5) Anschlußmaß kontrollieren (siehe Steckernorm oder RT-Liefervorschrift des zu verarbeitenden Koax-Kontaktes.)
- 6) Kabelmantel mit dem Gehaeuse verlöten.

Format: TCC_EB_15_DE_A4_Montage_0
 Page: 1 von 1
 Date: 16.09.2011
 Version: 1.2

Dimensions
 in mm

ISO-Projektion
 Methode E

rev.	change-no	name	date	date	name	scale:	Werkzeuge:	
				drawn	16.09.2011	M_Wallner	2:1	
				check.	25.11.2011	E_Schwangler	sheet:	Abisolierwerkzeug
				appr.	25.11.2011	E_Schwangler	1/2	Loetausrüstung
							
							
b00	11-0996	B_Wollitzer	25.11.2011	Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning Pro/ENGINEER			
a00	11-0822	M_Wallner	16.09.2011				
							
							

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.

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

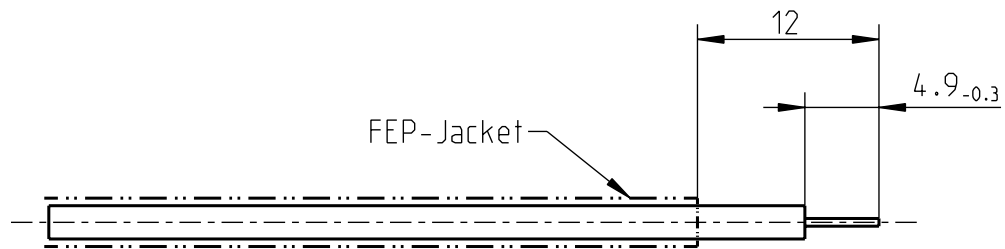
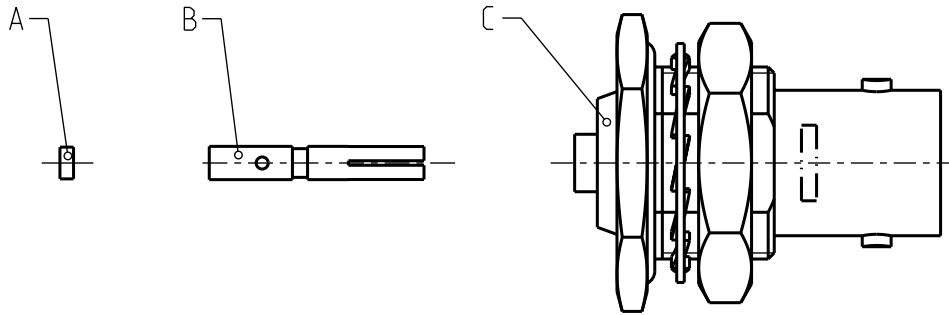
Assembly Instruction:

MA_5156

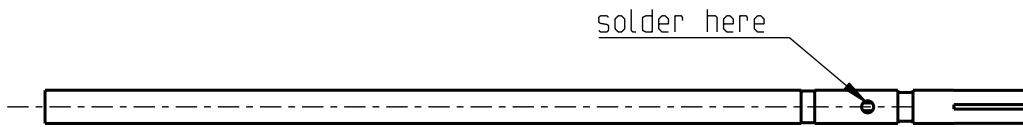
Series: BNC, TNC

Straight Connector
for Semi-rigid, Flex-Kabel

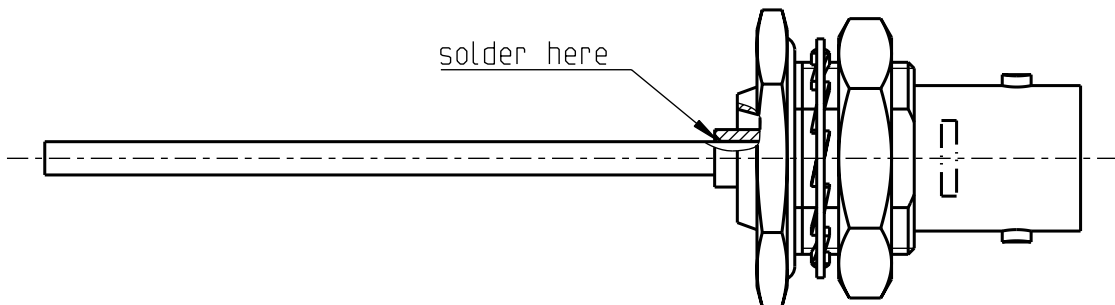
Cable entry:
Center conductor soldered
Outer conductor soldered



- 1) Prepare the cable according to the diagram.
*) For flexible cable: FEP-Jacket prepare according to diagram.



- 2) Push insulator "A" onto cable inner conductor up to the dielectric.
- 3) Heat soldering hole of center pin "B" and insert the cable inner conductor. Immediately remove the soldering iron when soldering temperature is reached to prevent melting of insulator "A".



- 4) Insert the prepared cable into the connector body "C", until the center pin engages perceptibly.
- 5) Check the interface dimensions! (See the customer drawing of the relevant connector.)
- 6) Solder connector body "C" to the copper jacket of the cable.

Formblatt: TCC-FB_17_PC-A4_Montage-E
 Datei: 15306.compl\5156.dwg
 Datum: 16.09.2011 10:00:00
 Version: 1,1

Dimensions
in mm



ISO-Projektion
Methode E

rev.	change-no	name	date	date	name	scale:	Tools:		
				drawn	16.09.2011	M_Wallner	2:1	Stripping tool
				check.	25.11.2011	E_Schwangler	sheet:	Soldering equipment
				appr.	25.11.2011	E_Schwangler	2/2
b00	11-0996	B_Wollitzer	25.11.2011	Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning Pro/ENGINEER	
a00	11-0822	M_Wallner	16.09.2011		
					
					

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.

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