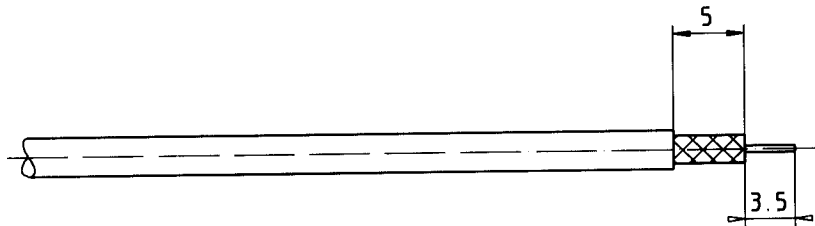
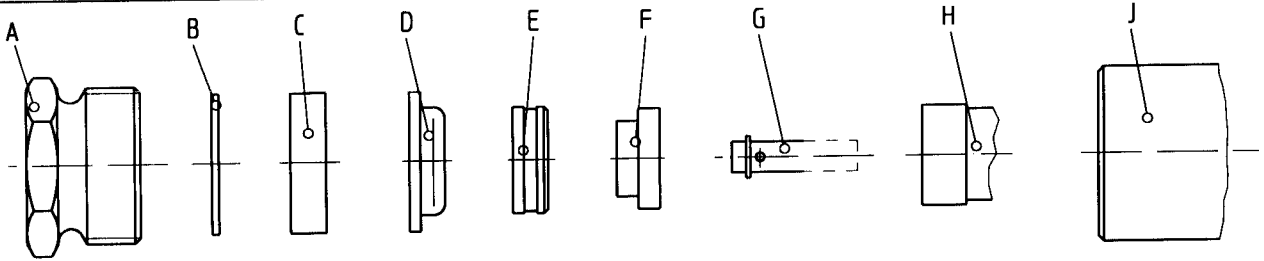


Montageanleitung: 51 E

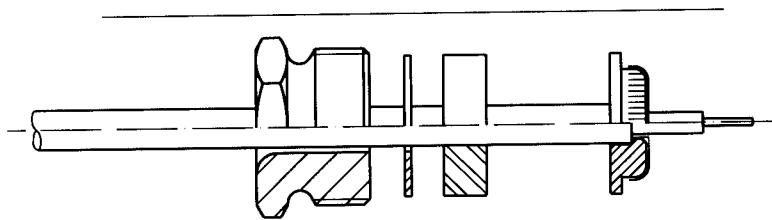
Serie: BNC ; TNC

Verbinder gerade
für flexible Kabel

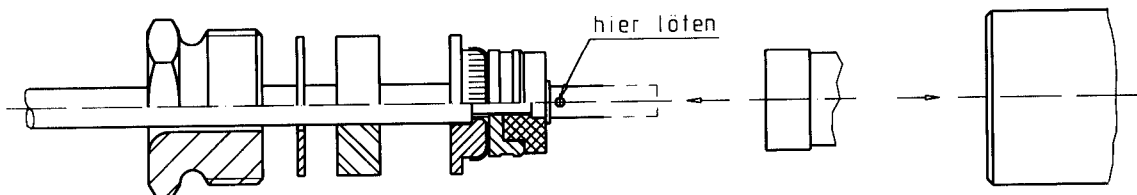
Kabelbefestigung:
Innenleiter - gelötet
Außenleiter - geschraubt



1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



- 2) Abschlußschraube "A", Scheibe "B" und Gummiring "C" auf das Kabel schieben.
- 3) Druckkonus "D" über das Geflecht schieben, überstehendes Geflecht um den Druckkonus legen.



- 4) Nun den Pressring "E" und das Isolierteil "F" über das Kabel dielektrikum schieben, so daß das Geflecht eingeklemmt wird.
- 5) Innenleiter "G" über den Kabelinnenleiter schieben, bis er am Isolierteil "F" anstößt.
- 6) Innenleiter "G" und Kabelinnenleiter verlöten.
- 7) Isolierteil "H" auf den Innenleiter auf schieben.
- 8) Das so vorbereitete Kabelende in das Gehäuse "J" einschieben.
- 9) Abschlußschraube und Gehäuse miteinander fest verschrauben (empf. Anzugsmoment: 150Ncm).

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

				Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning				
b	überarbeitet	16.07.96	Kra. J.	Bearb.	10.03.96	Krautenb. So.	M 2 : 1	
a	CAD-MTP	10.03.96	Kra. Sa.	Gepr.			Blatt 1/1	
Zust.	Aenderung	Datum	Name					

Werkzeuge:

- Abisolierwerkzeug
- Lötusrüstung
- 2 Gabelschlüssel SW 11

.....

.....

.....

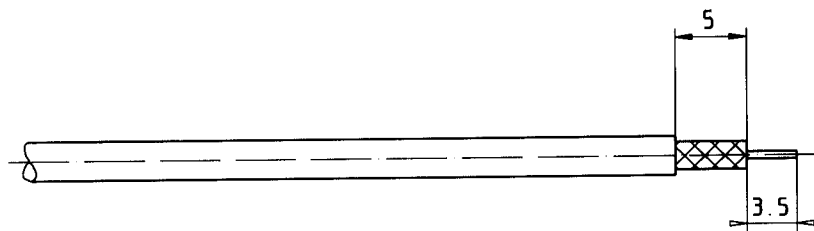
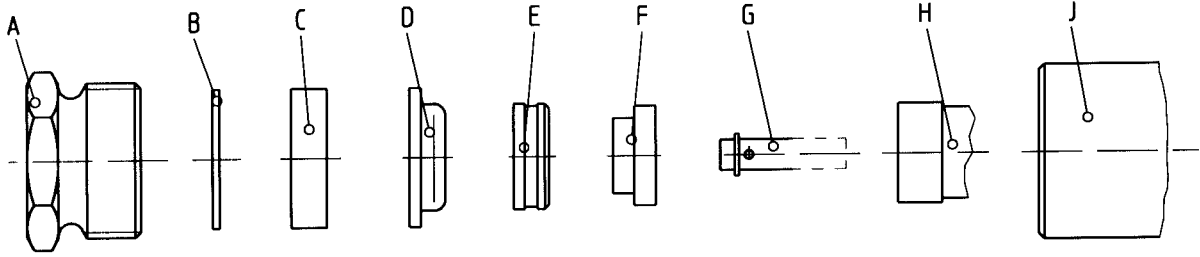
.....

Assembly instruction: 51 E

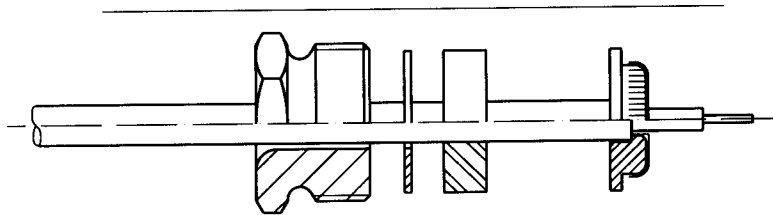
Series: BNC : TNC

Straight connector
for flexible cable

Cable entry:
Center contact - soldered
Braid - clamped

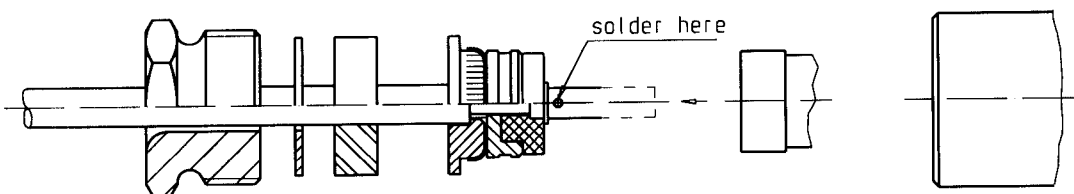


1) Prepare the cable according to the diagram.



2) Slide nut 'A', washer 'B' and gasket 'C' onto the cable.

3) Push clamp 'D' over the braid and fold the braid back over clamp 'D'.



4) Push clamp 'E' and insulator 'F' over the dielectric of cable thus clamping the braid.

5) Push center pin 'G' over the inner conductor of the cable up to the insulator 'F' and solder it.

6) Slide insulator 'H' onto the center pin 'G'.

7) Insert the prepared cable into the connector body 'J' and tighten down nut 'A' (torque 150Ncm).

ruer diese technische Unterlage benutzen
wir uns alle Rechte vor. (DIN 34)

<p style="text-align: center;">Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning</p>						
<p style="text-align: right;">CAD</p>						
b	00-0646	15.12.00	Kra.Sa	Bearb.	10.03.96	Krautenb.Sa M 2:1
a	CAD-MTP	10.03.96	Kra.Sa	Gepr.		Blatt 1/1
Zusl.	Aenderung	Datum	Name			

Tools:

- Stripping tool
- Soldering equipment
- Two 11mm Spanner

.....

.....

.....

.....