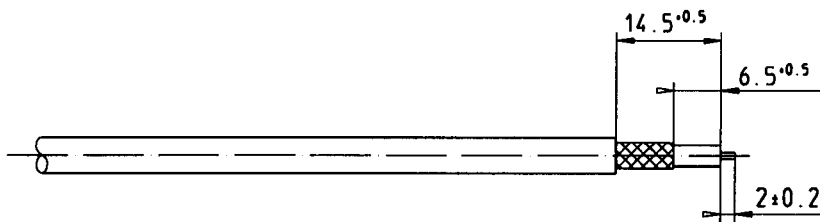
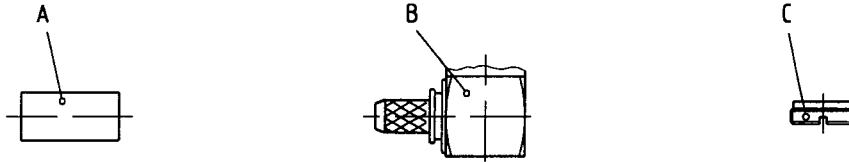


# Montageanleitung: 51 M

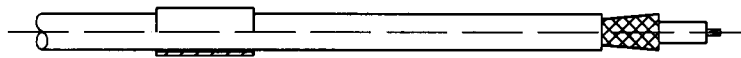
Serie: BNC ; TNC

Verbinder Winkel  
für flexible Kabel

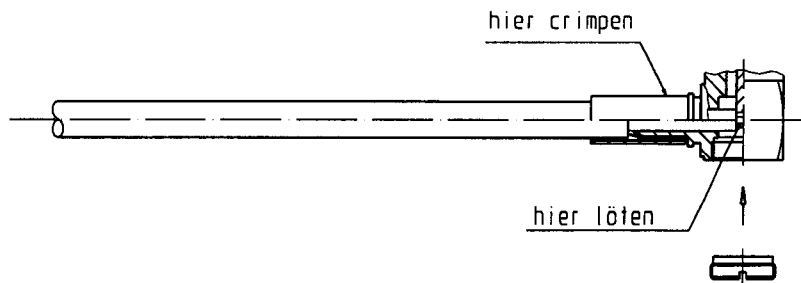
Kabelbefestigung:  
Innenleiter - gelötet  
Außenleiter - gecrimpt



1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



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



- 4) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckerkörper 'B' einschieben, bis der Kabelinnenleiter im Schlitz des Steckerinnenleiters zu liegen kommt. Das Geflecht muß auf der Crimptülle zu liegen kommen.
- 5) Die Crimphülse über das Geflecht bis an den Steckerkörper heranschieben und möglichst nahe am Steckerkörper crimpen \*).
- 6) Innenleiter verlöten.
- 7) Lötöffnung mit Verschlußschraube 'C' verschließen. (Anzugsmoment 40Ncm min.)

\*) Die Artikelnr. des Crimpeinsatzes bitte der RT Liefervorschrift des zu verarbeitenden Koax Kontaktes entnehmen.

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

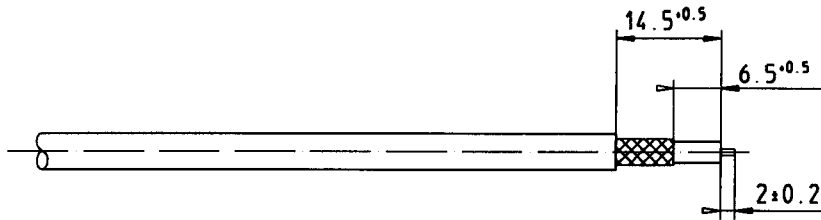
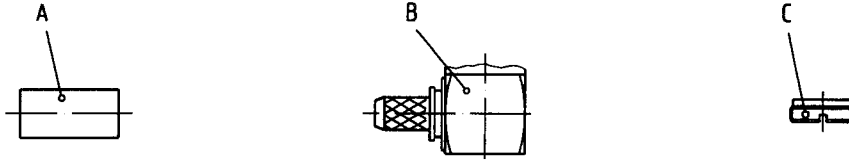
				<b>Rosenberger</b> Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning			<b>CAD</b>		<b>Werkzeuge:</b>	
									Abisolierwerkzeug .....	
									Löttausrüstung .....	
									Crimpzange 11 W 150-000 .....	
									Schraubendreher .....	
									.....	
6	05-0162	24.3.05	F. Hu	Bearb.	19.03.1996	Krautenb. Sa.	M 1:1			
a	CAD-MTP	19.03.96	Kra. Sa.	Gep.	30.03.05		Blatt 1			
Zust	Aenderung	Datum	Name							

# Assembly instruction: 51 M

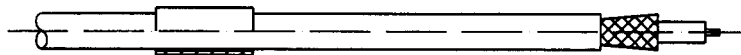
Series: BNC , TNC

Angle plug  
for flexible cable

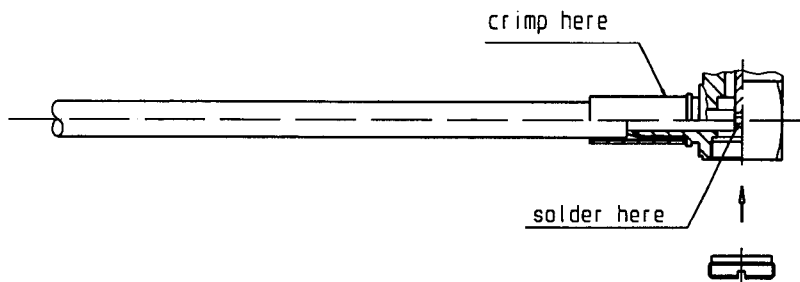
Cable entry:  
Center contact - soldered  
Braid - crimp



1) Prepare the cable according to the diagram.



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



- 4) Insert the prepared cable into the connector body "B" and position the inner conductor of the cable in the slot of the center pin. Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 5) Slide ferrule "A" over the braid and crimp as close to the connector body as possible. \*)
- 6) Solder center pin to the inner conductor of the cable.
- 7) Thread cover "C" into the rear aperture of the connector body.

(Tightening torque 40Ncm min)

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

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

				<b>Rosenberger</b>			
				Hochfrequenztechnik  CAD			
				84526 Tittmoning			
b	05-0162	24.3.05	F.HU	Bearb.	19.03.1996	Krautenb.Sa.	M 1:1
a	CAD-MTP	19.03.96	Kra.Sa	Gepr.	30.03.05		Blatt 1
Zust	Aenderung	Datum	Name				

Tools:	
Stripping tool	.....
Soldering equipment	.....
Crimp tool 11 W 150-000	.....
Screw driver	.....
	.....