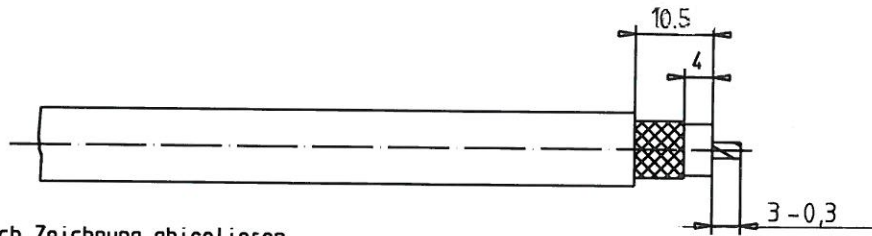
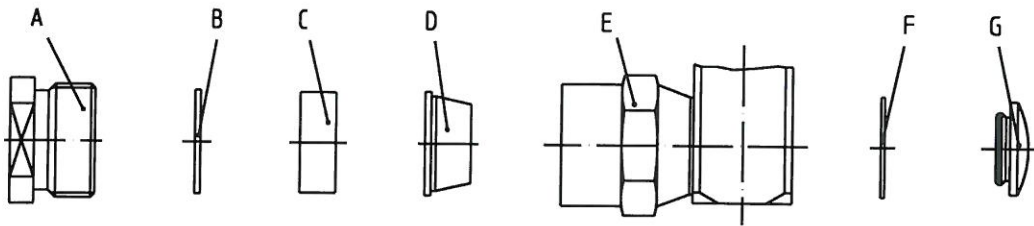


Montageanleitung: 53 F1

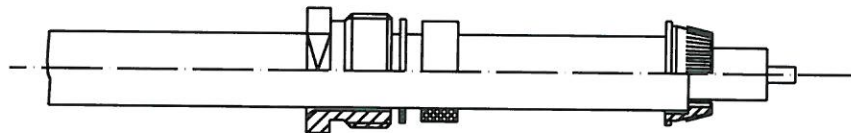
Serie: N ; BNC ; TNC

Verbinder Winkel
für flexible Kabel

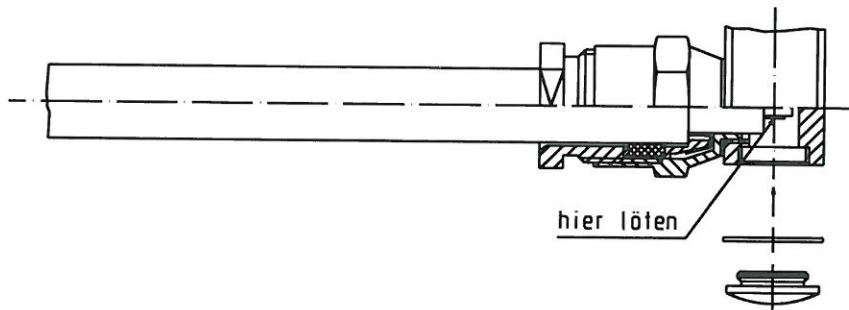
Kabelbefestigung:
Innenleiter - gelötet
Außenleiter - geschraubt



1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



- 2) Abschlußschraube "A", Scheibe "B" und Gummiring "C" auf das Kabel schieben.
3) Druckkonus "D" auf das Kabel schieben und Geflecht umlegen.



- 4) Das so vorbereitete Kabelende bis auf Anschlag in das Gehäuse "E" einschieben. Der Kabelinnenleiter muß im Schlitz des Kontaktinnenleiters zu liegen kommen.
5) Abschlußschraube "A" und Gehäuse "E" miteinander verschrauben. (Anzugsmoment 4Nm)
6) Innenleiter verlöten.
7) Lötöffnung mit Scheibe "F" und Schraube "G" verschließen. (Lösemoment 80Ncm min.)

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

gesamt

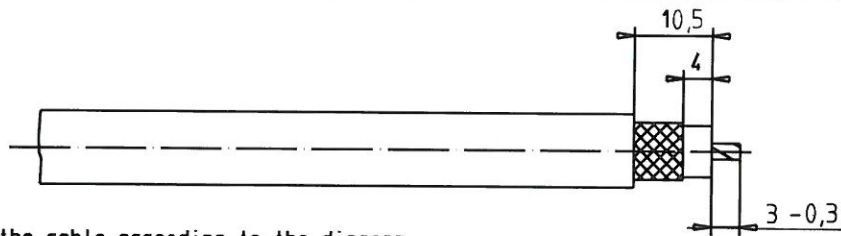
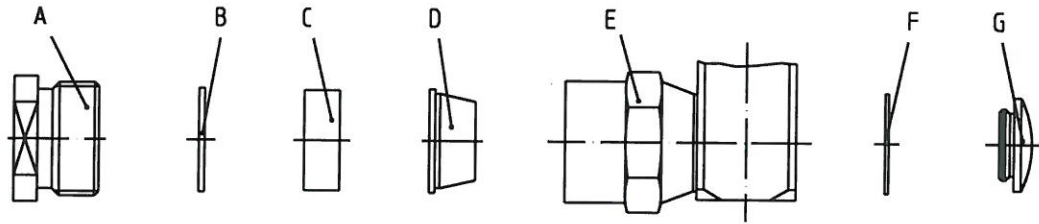
<h2 style="text-align: center;">Rosenberger</h2> <p style="text-align: center;">Hochfrequenztechnik CAD 84526 Tittmoning</p>				Werkzeuge: Abisolierwerkzeug Löttausrüstung Gabelschlüssel SW 16 Schraubendreher			
						
c	06-0030	13.1.06	Kra.S	Bearb.	25.03.1996	Krautenb. Sa.	H 1:1
b	04-0153	10.03.04	Dandl	Gepr.	11.3.04	WZ	Blatt 1
a	CAD-MTP	25.03.96	Kra.Sa				
Zusl	Aenderung	Datum	Name				

gescant

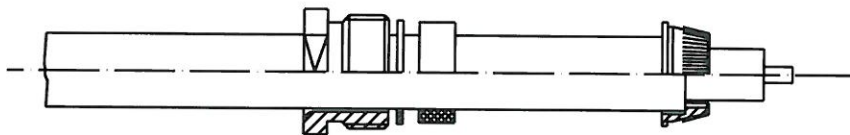
Assembly instruction: 53 F1 Series: N ; BNC ; TNC

Angle plug
for flexible cable

Cable entry:
Center contact - soldered
Braid - clamped

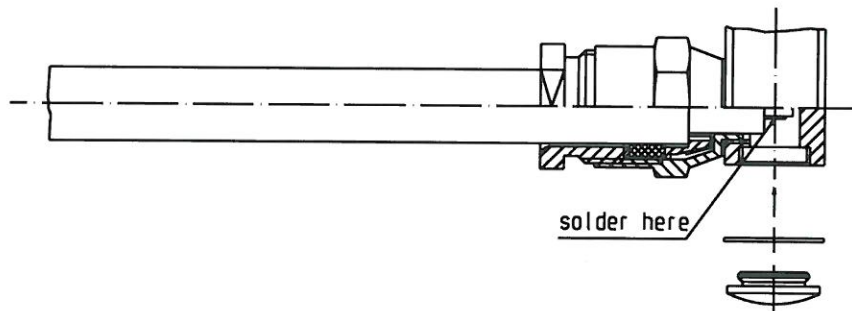


1) Prepare the cable according to the diagram.



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 the clamp.



4) Insert the prepared cable fully into the connector body "E" and position the center conductor of the cable in the slot of the center pin.

5) Screw in nut "A" and tighten down with torque 4 Nm.

6) Solder the center pin to the center conductor of the cable.

7) Place washer "F" and screw cover "G" into the rear aperture of the connector body.
(Loosening torque 80Ncm min.)

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

c	06-0030	13.1.06	Kra.S
b	04-0153	10.03.04	Dandl
a	CAD-MTP	25.03.96	Kra.Sa
Zust	Aenderung	Datum	Name

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning

Bearb. 25.03.1996 Krautenb.Sa. H 1:1
Gepr. 11.3.04 [Signature] Blatt 1

Tools:

- Stripping tool
- Solder equipment
- 16mm Spanner
- Screw driver

.....

.....

.....

.....