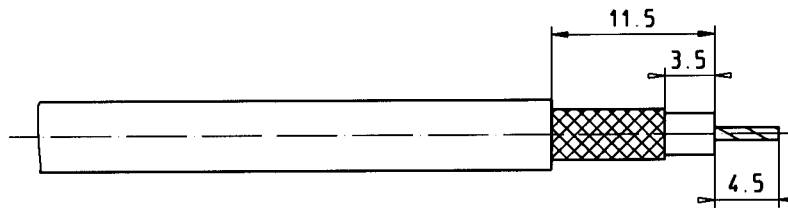
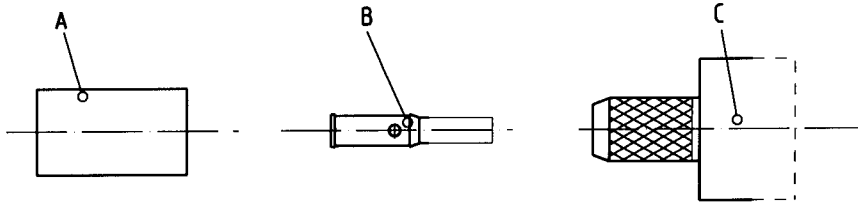


Montageanleitung: 51 P10

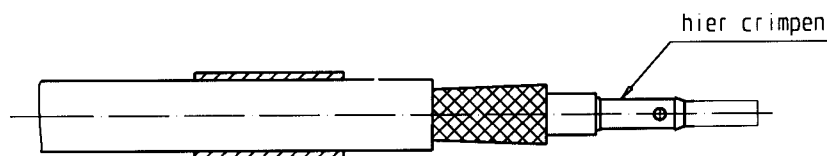
Serie: BNC ; TNC

Verbinder gerade
für flexible Kabel

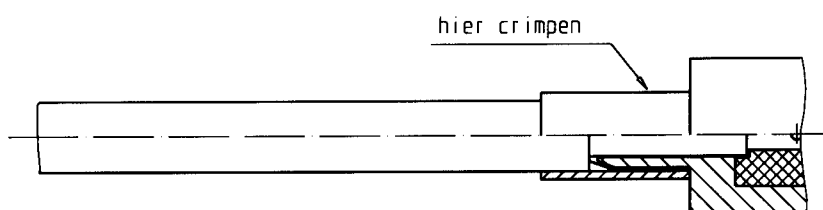
Kabelbefestigung:
Innenleiter - gecrimpt
Außenleiter - gecrimpt



1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



- 2) Crimphülse "A" auf das Kabel schieben.
- 3) Innenleiter "B" bis an das Kabeldielektrikum herschieben und auf dem Kabelinnenleiter festcrimmen. *)
- 4) Geflecht etwas aufweiten.



- 5) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckerkörper "C" einschieben, bis der Innenleiter spürbar einrastet. Das Geflecht muß auf der Tülle zu liegen kommen.
- 6) Die Crimphülse "A" über das Geflecht bis an den Steckerkörper herschieben und möglichst nahe am Steckerkörper crimmen *).

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

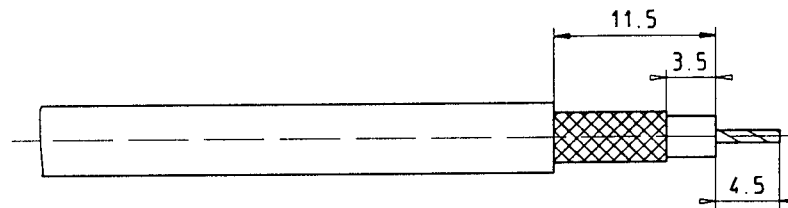
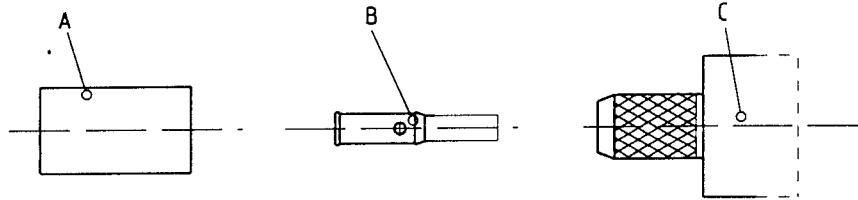
fuer diese technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor. (DIN 34)

				Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tiffmanning			CAD		Werkzeuge: Abisolierwerkzeug Crimpzange 11 W 150-000 oder 11 W 100-000	
a	---	30.10.98	Kra.Sa	Bearb.	30.10.98	Krautenb.Sa.	M	2	:1	
01	Entwurf	20.02.95	König	Gepr.					Blatt 1/1	
Zust	Aenderung	Datum	Name							

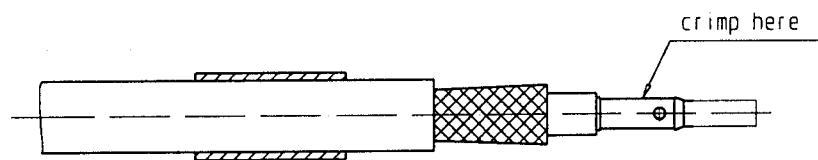
Assembly instruction: 51 P10 Series: BNC, TNC

Straight connector
for flexible cable

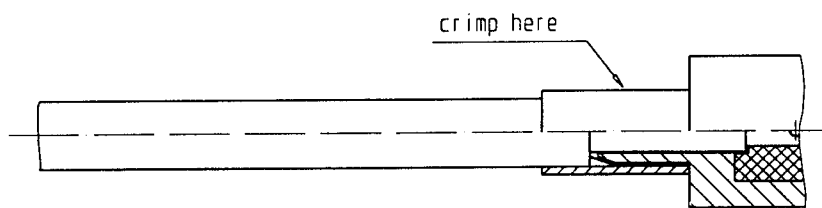
Cable entry:
Center contact - crimp
Braid - crimp



1) Prepare the cable according to the diagram.



- 2) Slide ferrule "A" onto the cable.
- 3) Push center pin "B" over the inner conductor of the cable up to the dielectric and crimp it. *)
- 4) Splay out the braid.



- 5) Insert the prepared cable into the connector body "C" until the center pin engages perceptibly. Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 6) Slide ferrule "A" over the braid up to the connector body and crimp as close to the connector body as possible. *)

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

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

				Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tiltmoning 			
a	---	30.10.98	Kra.Sa			Bearb.	30.10.98
01	concept	20.02.95	König	Gepr.			Blatt 1/1
Zust	Aenderung	Datum	Name				

Tools:	
Stripping tool
Crimp tool 11 W 150-000
or 11 W 100-000

