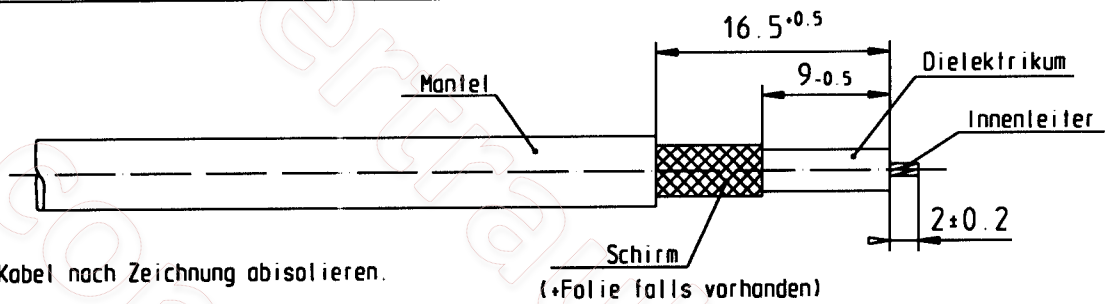
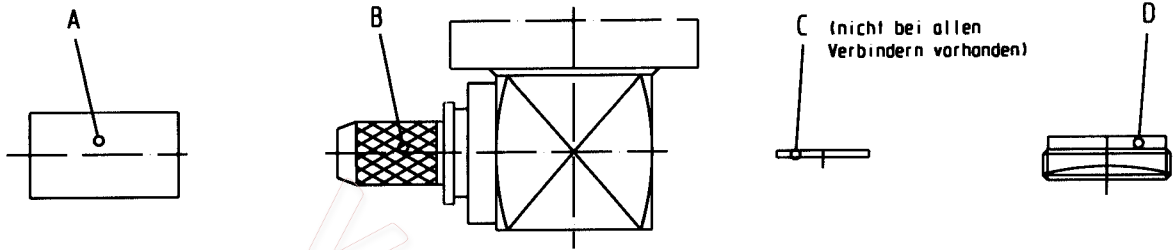


# Montageanleitung: 53 S1

Serie: N

Verbinder Winkel  
für flexible Kabel

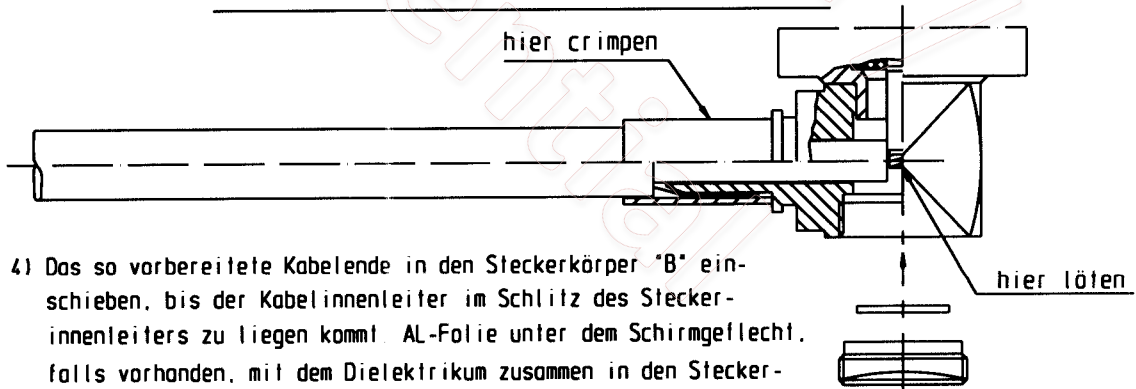
Kabelbefestigung:  
Innenleiter - gelötet  
Außenleiter - gecrimpt



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. AL-Folie unter dem Schirmgeflecht, falls vorhanden, mit dem Dielektrikum zusammen in den Steckerkörper einschieben. Das Geflecht muß auf der Tülle zu liegen kommen.
- 5) Die Crimphülse über das Geflecht bis an den Steckerkörper heranschieben und möglichst nahe am Steckerkörper crimmen \*).
- 6) Innenleiter und Kabelinnenleiter miteinander verlöten.
- 7) Isolierscheibe "C" (falls vorhanden) auf die Lötstelle legen. Lötöffnung mit Schraube "D" verschließen. (Lösemoment 80 Ncm 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)

<h2 style="text-align: center;">Rosenberger</h2> <p style="text-align: center;">Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning</p>							
						d	02-0620
c	00-0340	14.07.00	Kra.S.				
b	Ergänz. zu "C"	27.04.99	Fü.	Bearb.	03.06.96	Krautenb.Sa.	M 2:1
a	CAD-MTP	03.06.96	Kra.Sa.	Gepr.	28.11.02	(Göw)	Blatt 1/1
Zusl.	Aenderung	Datum	Name				

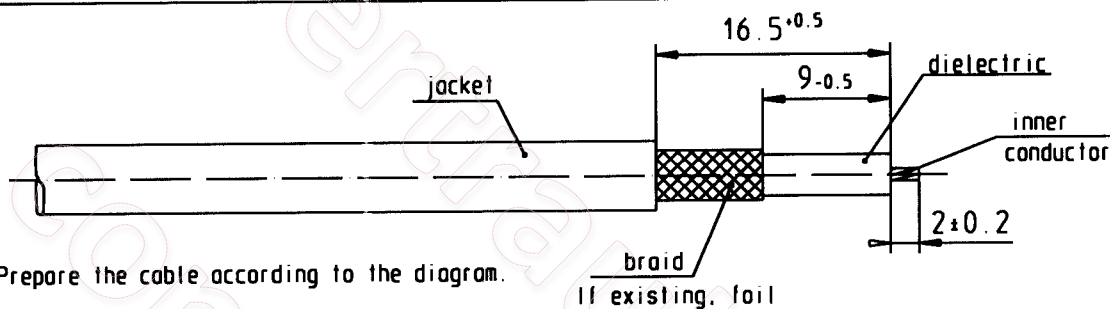
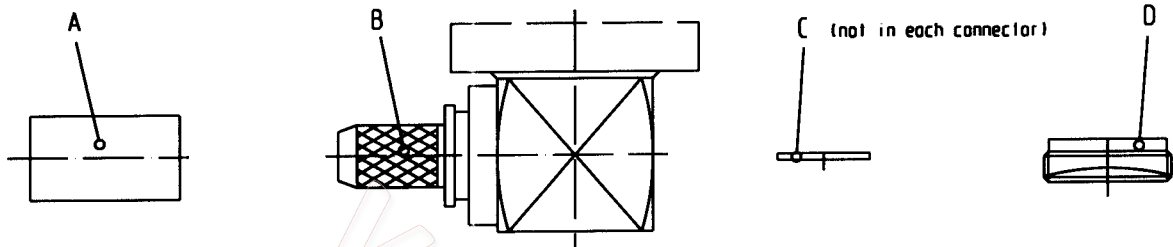
### Werkzeuge:

- Abisolierwerkzeug
- Löttausrüstung
- Crimpzange 11 W 150-000
- Schraubendreher

# Assembly instruction: 53 S1 Series: N

Angle plug  
for flexible cable

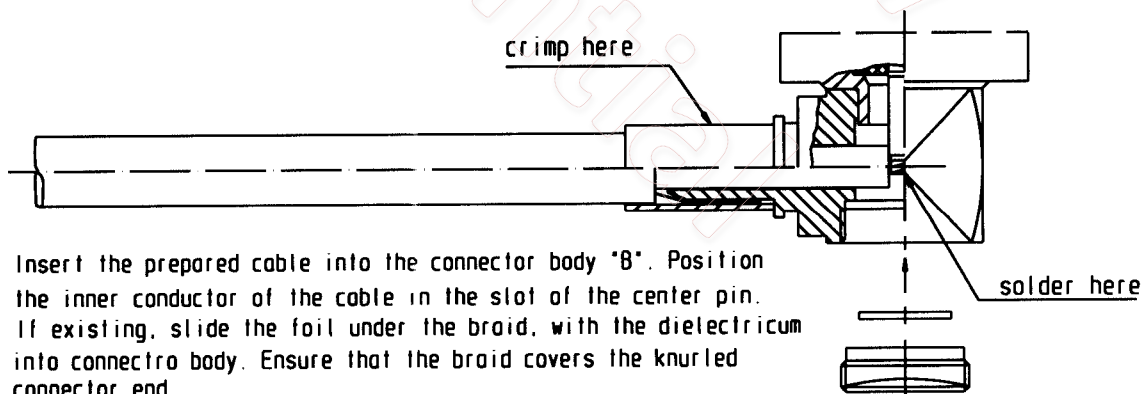
Cable entry:  
Center contact - soldered  
Braid - crimp



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". Position the inner conductor of the cable in the slot of the center pin. If existing, slide the foil under the braid, with the dielectricum into connector body. Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 5) Slide ferrule "A" over the braid up to the connector body and crimp as close to the connector body as possible. \*)
- 6) Solder the inner conductor of the cable to the center pin.
- 7) Place washer "C" (if supplied) and tighten down cover "D" into the rear aperture of the connector body. (Loosening torque 80 Ncm 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			
84526 Tittmaning			
d	02-0620	28.11.02	Kra.S.
c	00-0340	14.07.00	Kra.S.
b	16.5±0.5; note at "C"	27.04.99	Fü.
a	CAD-MTP	03.06.96	Kra.Sa.
Zust	Aenderung	Datum	Name

<b>Tools:</b>	
Stripping tool	.....
Soldering equipment	.....
Crimp tool 11 W 150-000	.....
Screw driver	.....
	.....