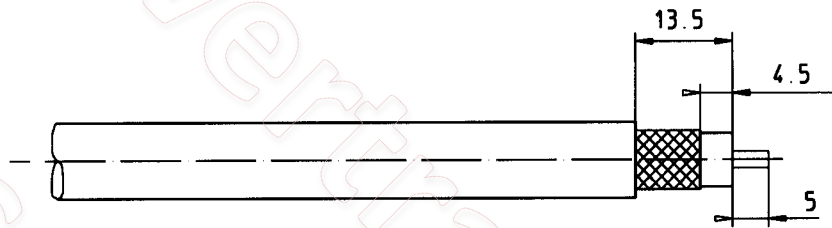
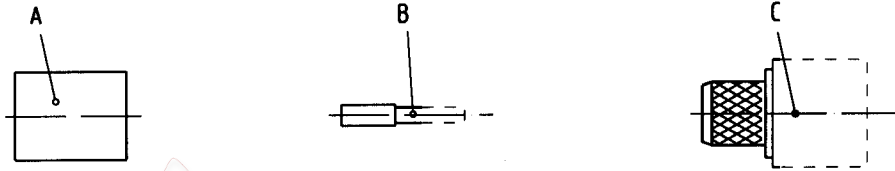


Montageanleitung: 51 0

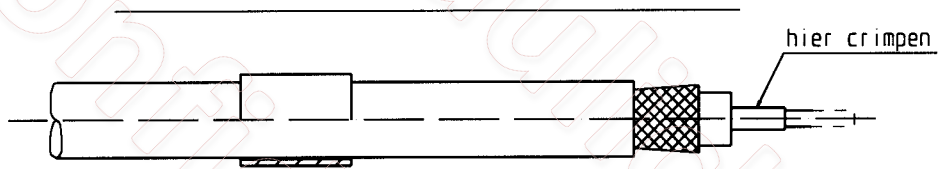
Serie: BNC ; TNC

Verbinder gerade
für flexible Kabel

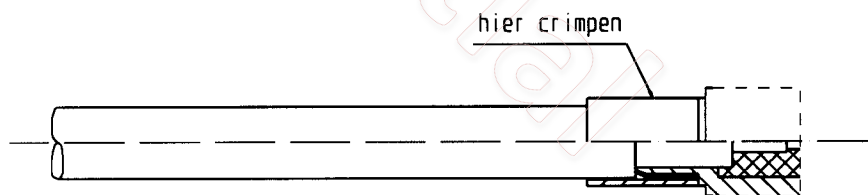
Kabelbefestigung:
Innenleiter - gecrimpt
Außenleiter - gecrimpt



1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



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



- 5) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckerkörper "C" einschieben. Das Geflecht muß auf der Crimptülle zu liegen kommen.
- 6) Die Crimphülse über das Geflecht bis an den Steckerkörper heranschieben und möglichst nahe am Steckerkörper crimmen *).

*) 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)

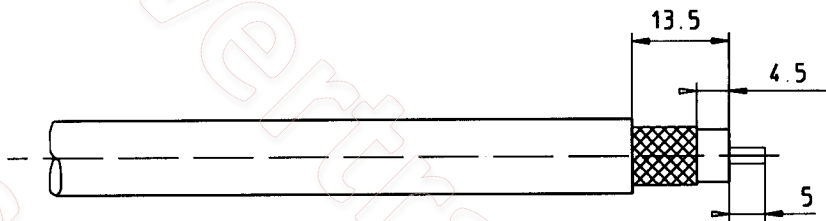
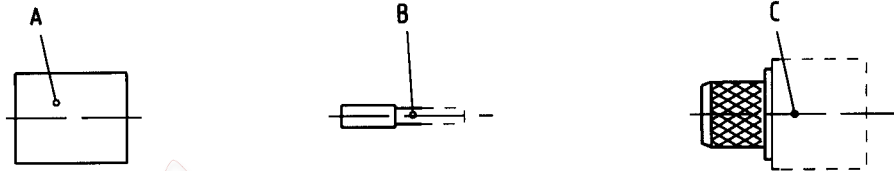
| | | | | | | | |
|------|-----------|----------|----------|---|------------|-------------------------|---------|
| | | | | Rosenberger | | Werkzeuge: | |
| | | | | Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning | | Abisolierwerkzeug | |
| | | | | CAD | | Crimpzange 11 W 150-000 | |
| | | | | Bearb. | 21.03.1996 | Krautnb. Sa. | M 1:1 |
| a | CAD-MTP | 21.03.96 | Kra. Sa. | Gepr. | | | Blatt 1 |
| Zust | Aenderung | Datum | Name | | | | |

Assembly instruction: 51 0

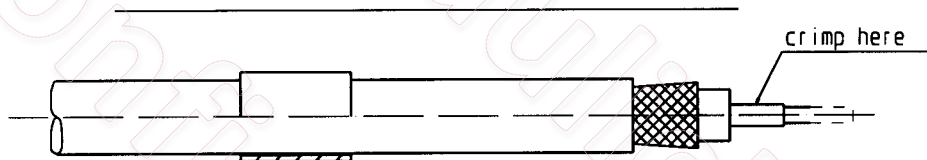
Series: BNC ; TNC

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 cable up to the dielectric and crimp it. *)
- 4) Splay out the braid.



- 5) Insert the prepared cable into the connector body "C". Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 6) Slide the 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.

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

| | | | | | | | |
|------|-----------|----------|----------|---|------------|--|---------|
| | | | | Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning | | Tools: Stripping tool Crimp tool 11 W 150-000 | |
| | | | | | | | |
| | | | | Bearb. | 21.03.1996 | Krautenb.Sa. | M 1 : 1 |
| a | CAD-MTP | 21.03.96 | Kra. Sa. | Gepr. | | | Blatt / |
| Zust | Aenderung | Datum | Name | | | | |