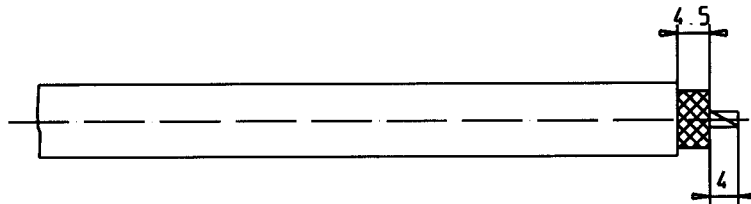
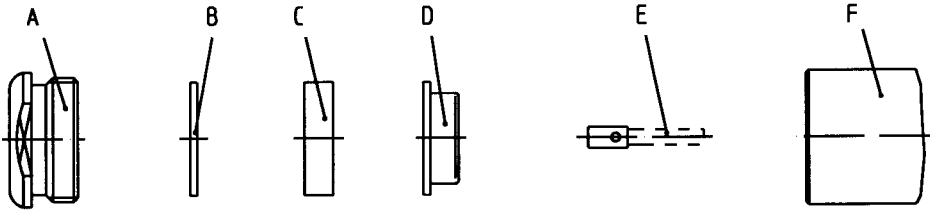
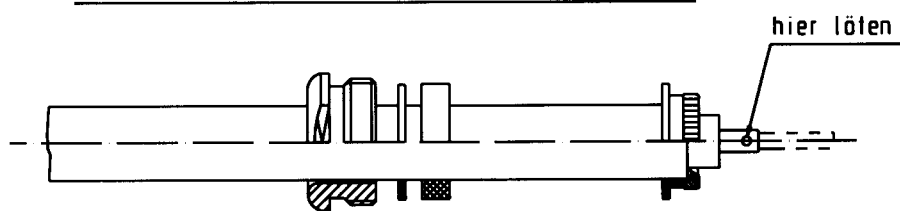


Verbinder gerade
für flexible Kabel

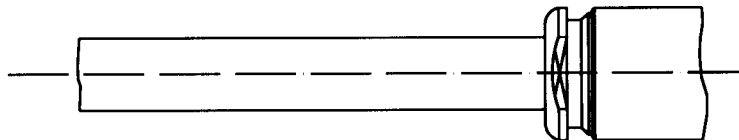
Kabelbefestigung:
Innenleiter - gelötet
Außenleiter - geschraubt



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) Innenleiter "E" bis an das Kabeldielektrikum heranschieben und verlöten.



- 5) Das so vorbereitete Kabelende in das Gehäuse "F" einschieben.
- 6) Abschlußschraube "A" und Gehäuse "F" miteinander verschrauben. (empf. Anzugsmoment: 200 Ncm)

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

<p>Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning</p>			
c	05-0707	11.01.06	Kra.Sa.
b	03-0517	05.08.03	Kra.Sa.
a	CAD-MTP	05.03.96	Kra.Sa.
Zust	Aenderung	Datum	Name

Werkzeuge:

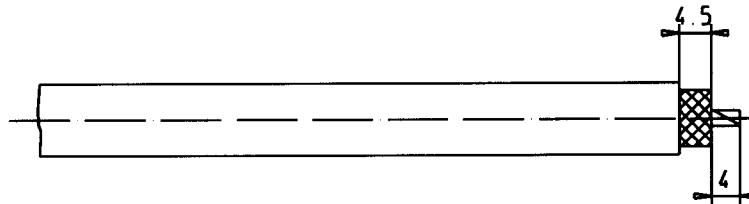
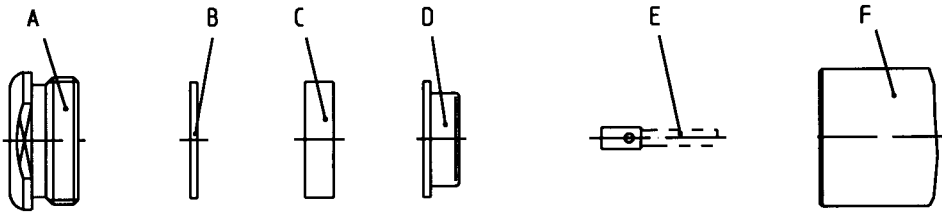
Abisolierwerkzeug
Lötausrüstung
Gabelschlüssel SW 16
.....
.....

Assembly instruction: 51 D

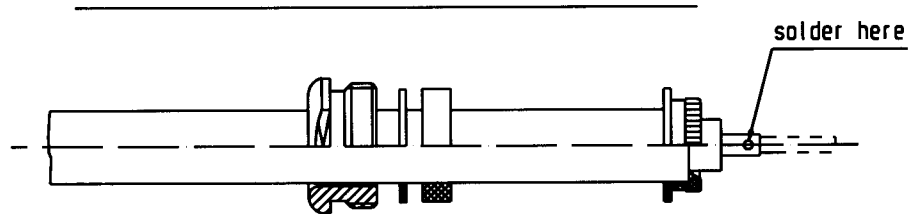
Series: BNC ; TNC

Straight connector
for flexible cable

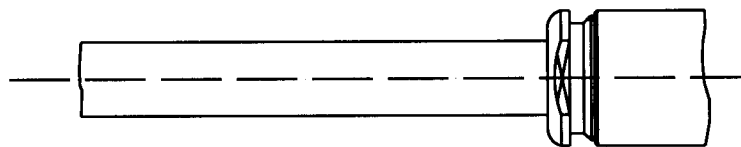
Cable entry:
Center contact - soldered
Braid - clamped



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 back the braid over clamp "D".
- 4) Slide center pin "E" over the inner conductor of the cable up to the dielectric and solder in this position.



5) Insert the prepared cable into the connector body "F" and tighten down nut "A".
(torque 200 Ncm)

gesamt

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

c	05-0707	11.01.06	Kra. So.
b	03-0517	05.08.03	Kra. So.
a	CAD-MTP	05.03.96	Kra. So.
Zust	Aenderung	Datum	Name

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning

Bearb. 05.03.1996 Krautep. So. H 1:1
Gepr. 5/12/96 [Signature] Blatt 1

Tools:

- Stripping tool
- Soldering equipment
- 16mm Spanner

.....

