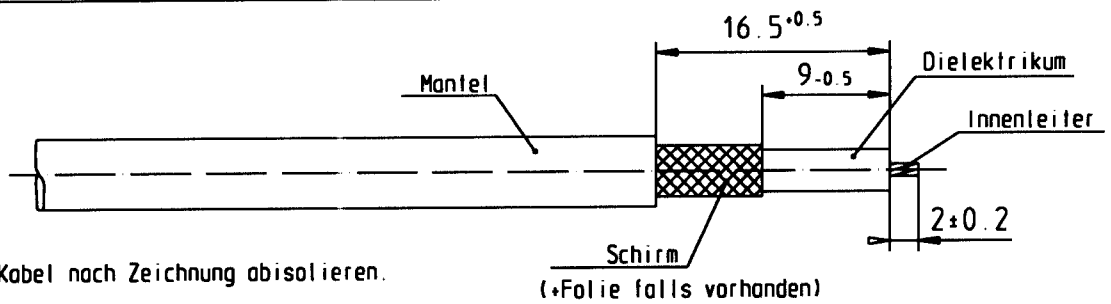
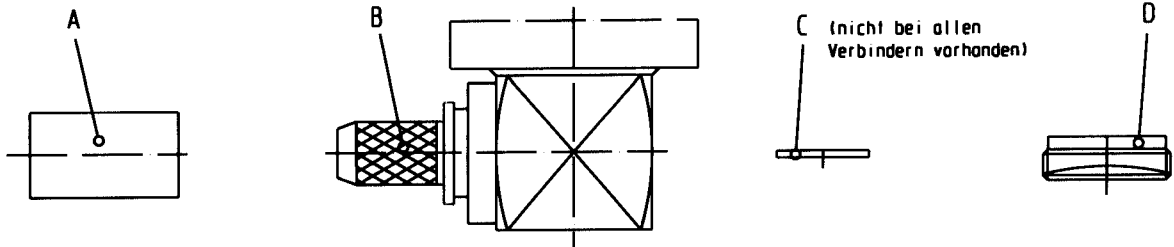


# Montageanleitung: 53 S1

Serie: N

Verbinder Winkel  
für flexible Kabel

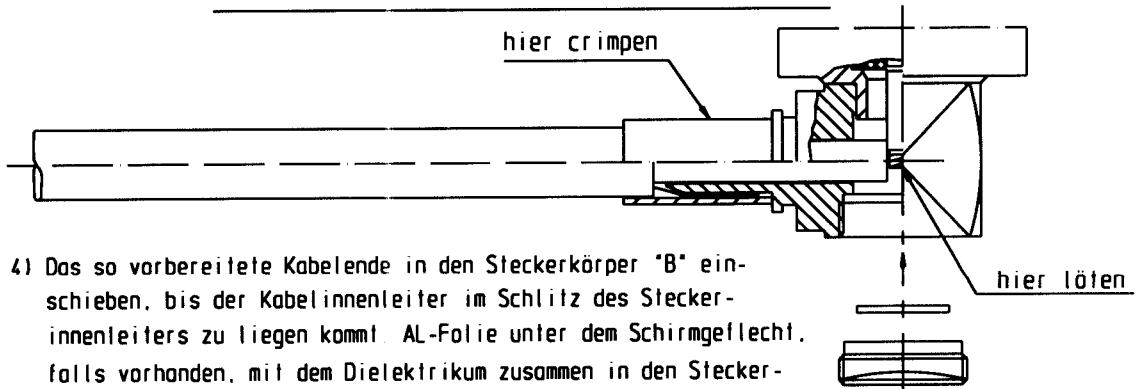
Kabelbefestigung:  
Innenleiter - gelötet  
Außenleiter - gecrimpt



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 crimpen \*).
- 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>			
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	(Signature)	Blatt 1/1
Zusl.	Aenderung	Datum	Name				

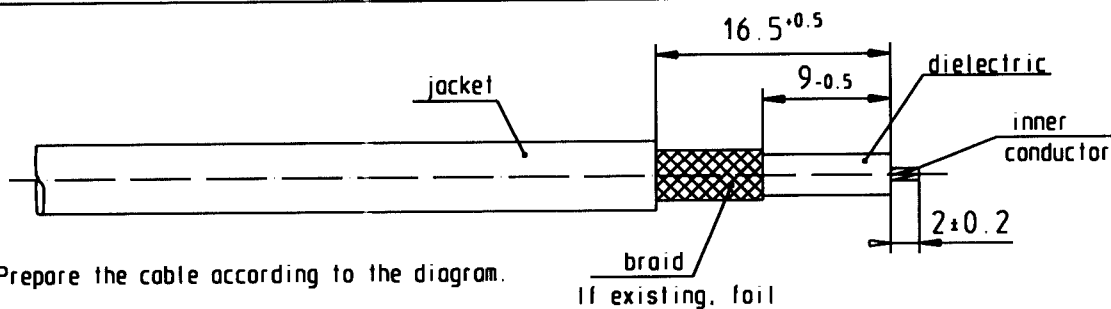
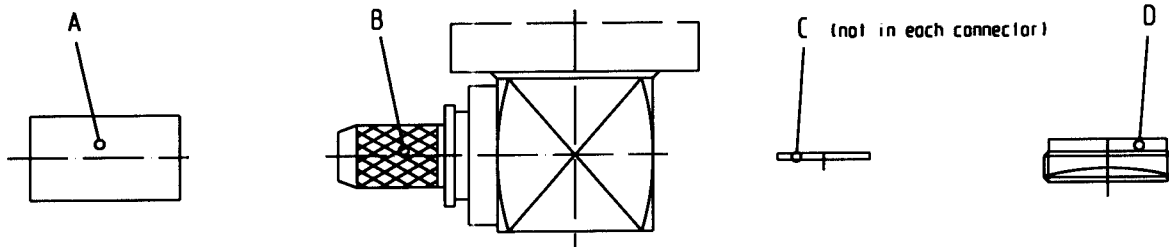
### Werkzeuge:

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

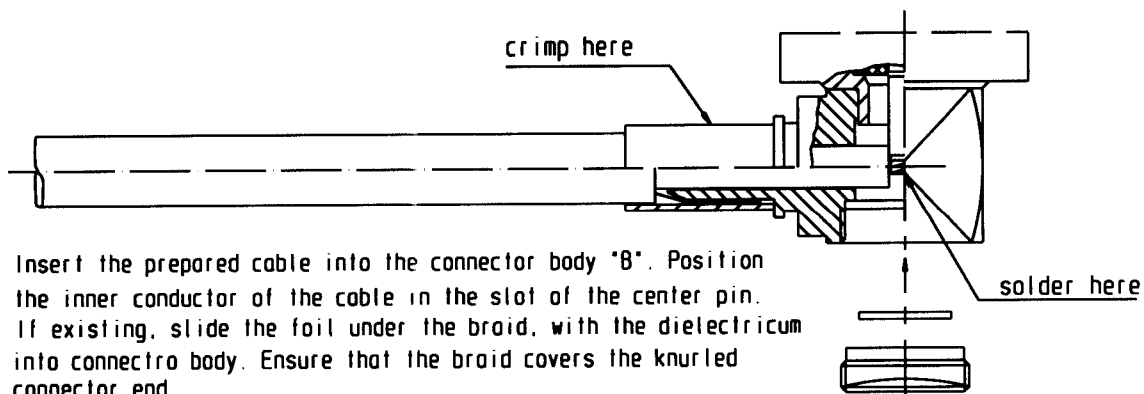
# Assembly instruction: 53 S1 Series: N

Angle plug  
for flexible cable

Cable entry:  
Center contact - soldered  
Braid - crimp



- 2) Slide ferrule 'A' onto the cable.
- 3) Splay out the braid.



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

				<b>Rosenberger</b> Hochfrequenztechnik 84526 Tittmaning CAD			
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.	Bearb.	03.06.96	Krautenb.Sa.	M 2 : 1
a	CAD-MTP	03.06.96	Kra.Sa.	Gepr.	28.11.02	W. B. W.	Blatt 1/1
Zust	Aenderung	Datum	Name				

**Tools:**

- Stripping tool
- Soldering equipment
- Crimp tool 11 W 150-000
- Screw driver