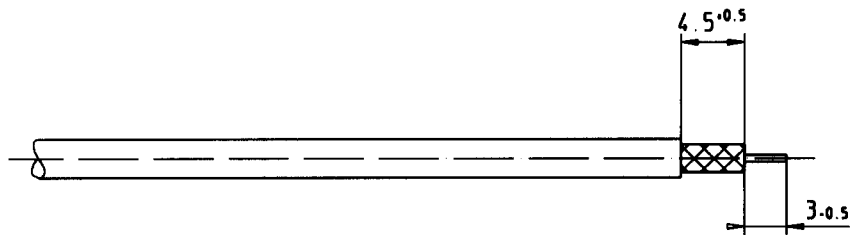
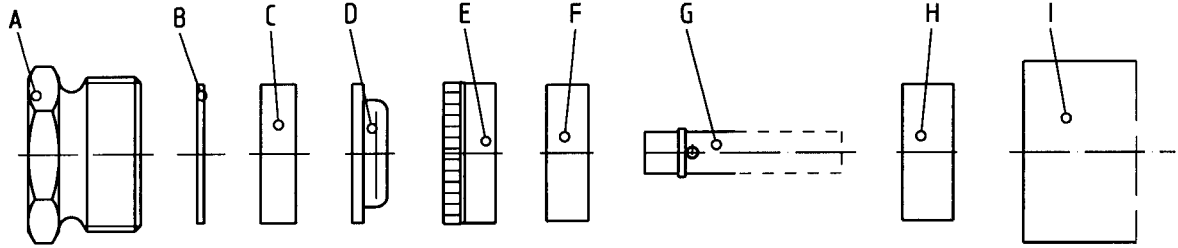


Montageanleitung: 53 B1

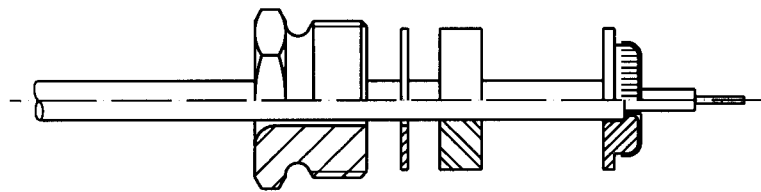
Serie: N

Verbinder gerade
für flexible Kabel

Kabelbefestigung:
Innenleiter - gelötet
Außenleiter - geschraubt

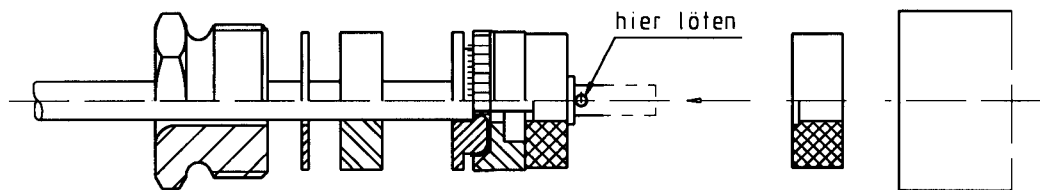


1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



2) Abschlusschraube "A", Scheibe "B" und Gummiring "C" auf das Kabel schieben.

3) Druckkonus "D" über das Geflecht schieben, überstehendes Geflecht um den Druckkonus legen.



4) Pressring "E" über das Kabel dielektrikum schieben, so daß das Geflecht eingeklemmt wird.

5) Innenleiter "G" in das Isolierteil "F" stecken und beide Teile dann über den Kabelinnenleiter schieben. Innenleiter "G" und Kabelinnenleiter miteinander verlöten.

6) Isolierteil "H" auf den Innenleiter stecken.

7) Das so vorbereitete Kabelende in das Gehäuse "I" einschieben.

8) Abschlusschraube und Gehäuse miteinander verschrauben. Anzugsmoment 1.5 - 2 Nm

Über diese technische Unterlage verfügen wir uns alle Rechte vor. (DIN 34)

a	CAD-MTP	17.05.96	Kra. Sa
Zust.	Aenderung	Datum	Name

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning



Bearb. 17.05.96 Krautenb. Sa. M 2 : 1
Gepr. Blatt 1/1

Werkzeuge:

- Abisolierwerkzeug
- Löttausrüstung
- 2 Gabelschlüssel SW 11

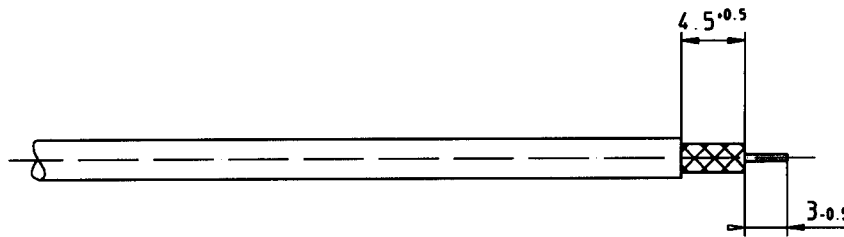
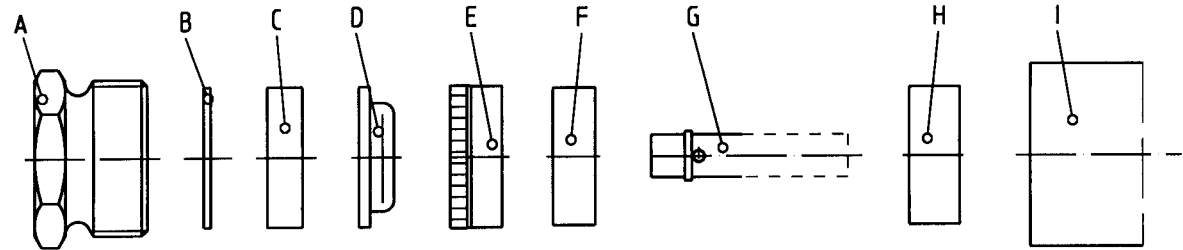
.....
.....
.....
.....
.....

Assembly instruction: 53 B1

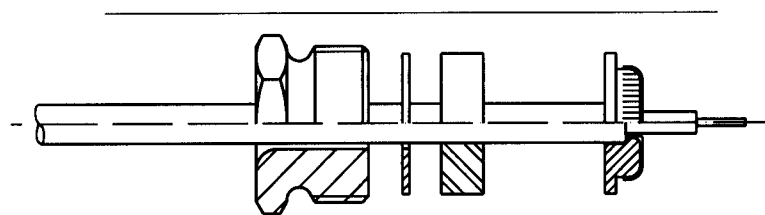
Series: N

Straight connector
for flexible cable

Cable entry:
Center contact - soldered
Braid - clamped

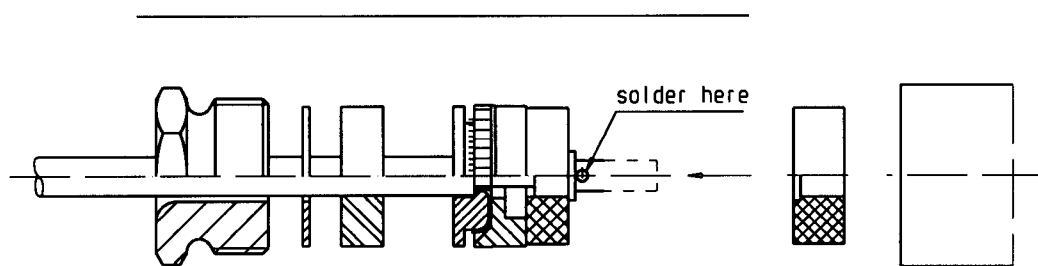


1) Prepare the cable according to the diagram.



2) Slide nut 'A', washer 'B' and gasket 'C' onto the cable.

3) Push clamp 'D' over the braid and fold the braid back over the clamp.



4) Slide clamping sleeve 'E' onto the cable dielectric thus clamping the braid.

5) Insert center pin 'G' into the insulator 'F' and slide the assembly onto the inner conductor of the cable. Solder center pin 'G' to the inner conductor of the cable.

6) Slide insulator 'H' onto the center pin.

7) Insert the prepared cable into the connector body 'I' and tighten down nut 'A'.

Torque 1.5 - 2 Nm

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

a	CAD-MTP	17.05.96	Kra.Sa
Zust	Aenderung	Datum	Name

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning

Tools:

Stripping tool
Soldering equipment
Two 11mm Spanner

Bearb. 17.05.96 Krautenb.Sa. M 2 1
Gepr. Blatt 1/1