

Montageanleitung:

53W4

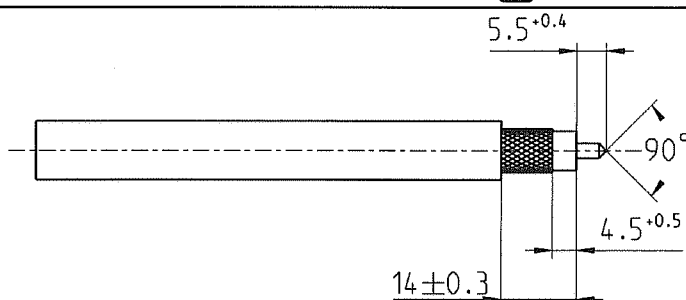
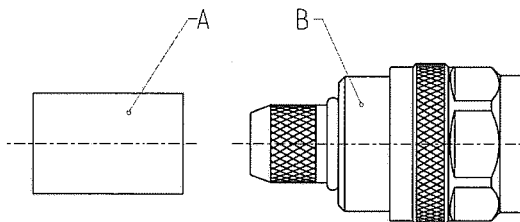
Serie: N, BNC, TNC

Stecker gerade

für flexible Kabel

Kabelbefestigung:

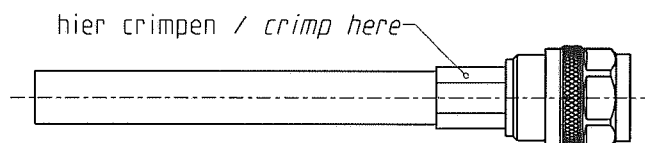
Innenleiter: gesteckt
Aussenleiter: gecrimpt



- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren und Innenleiter anspitzen. Falls vorhanden die Folie, zwischen Schirm und Dielektrikum zusammen mit dem Schirm abschneiden.



- 2) Crimphülse "A" auf das Kabel schieben.
- 3) Geflecht etwas aufweiten.



- 4) Das so vorbereitete Kabelende bis zum Anschlag in den Steckerkörper „B“ einschieben (auf korrekten Innenleiter-Kontakt achten). Das Geflecht muss auf der Crimptülle zu liegen kommen, die Folie wird mit in die Crimptüllenbohrung geschoben.
- 5) Die Crimphülse über das Geflecht bis an den Steckerkörper heranschieben und festcrimpen *).

*) Die Artikelnr. des Crimpeinsatzes bitte der RT-Liefervorschrift des zu verarbeitenden Koaxkontaktes entnehmen.

				Date	Name
				Drawn 29.07.08	Tobi Stadler
				Check. 29.7.08	WZ
				Appr. 29.07.2008	Wahl
				Dept. TCC	
				Rosenberger®	
				Hochfrequenztechnik	
				84526 Tittmoning	
a00	08-0457	Stadler Tobias	29.07.2008		
Rev.	Change-no	Name	Date		

Werkzeuge:

Crimpzange 11W150-000
Abisolierwerkzeug

M:

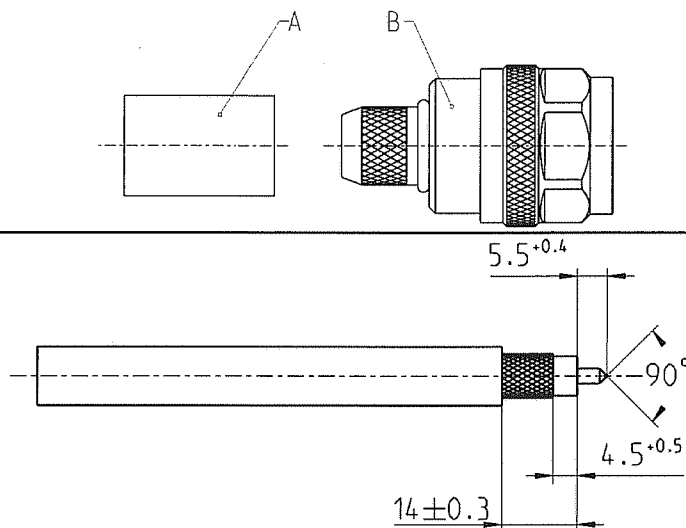
Seite 1 von 1

Straight Plug

for flexible Kabel

Cable entry:

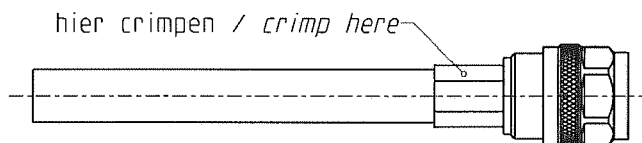
Center contact: plugged
Outer contact: crimped



- 1) Prepare the cable according to the diagram and chamfer the center contact of the cable. If existant, cut the foil between the braid and the insulator of the cable together with the braid.



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



- 4) Insert the prepared cable fully into the connector body "B" and position the inner conductor of the cable in the slot of the center pin. Ensure that the braid covers the knurled connector end. The foil must be slid into the drill hole of the crimp socket.
- 5) Slide 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.

				Date	Name
				Drawn 29.07.2008	Stadler Tob
				Check. 29.7.08	U7
				Appr. 29.07.2008	Krauscher
				Dept.	TCC
				Rosenberger®	
				Hochfrequenztechnik	
				84526 Tittmoning	
a00	08-0457	Stadler Tobias	29.07.2008		
Rev.	Change-no	Name	Date		

Tools:
Crimp tool 11W150-000
Stripping tool