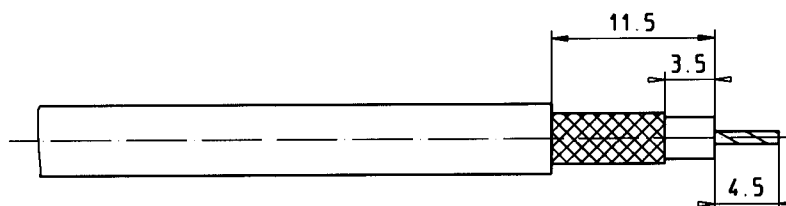
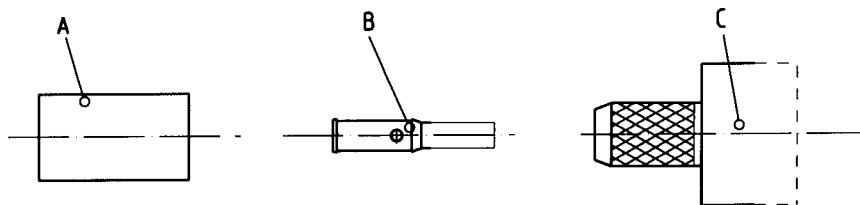


Montageanleitung: 51 P10

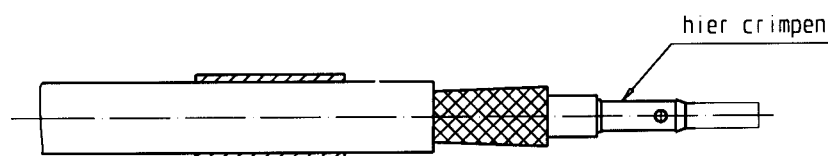
Serie: BNC ; TNC

Verbinder gerade
für flexible Kabel

Kabelbefestigung:
Innenleiter - gecrimpt
Außenleiter - gecrimpt



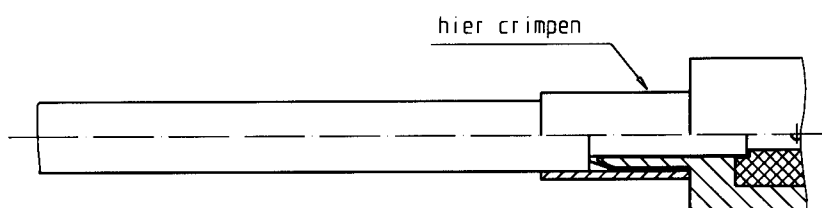
1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



2) Crimphülse "A" auf das Kabel schieben.

3) Innenleiter "B" bis an das Kabeldielektrikum herschieben und auf dem Kabelinnenleiter festcrimpen. *)

4) Geflecht etwas aufweiten.



5) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckerkörper "C" einschieben, bis der Innenleiter spürbar einrastet. Das Geflecht muß auf der Tülle zu liegen kommen.

6) Die Crimphülse "A" über das Geflecht bis an den Steckerkörper herschieben und möglichst nahe am Steckerkörper crimpen *).

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

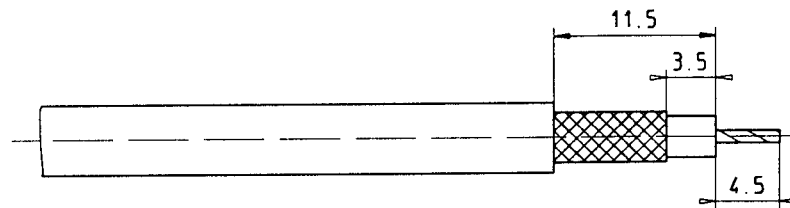
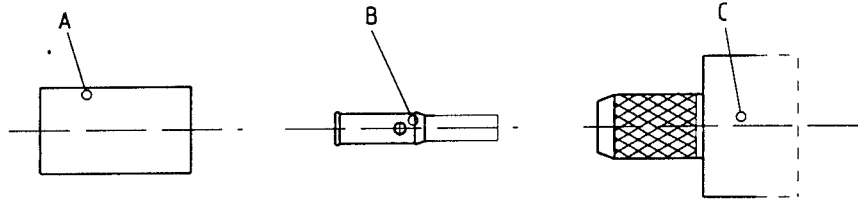
fuer diese technische Unterlage behalten
wir uns alle Rechte vor. (DIN 34)

				Rosenberger				Werkzeuge:			
				Hochfrequenztechnik				Abisolierwerkzeug			
				84526 Tiffmoning				Crimpzange 11 W 150-000			
				CAD				oder 11 W 100-000			
a	---	30.10.98	Kra. Sa.	Bearb.	30.10.98	Krautenb. Sa.	M 2 : 1				
01	Entwurf	20.02.95	König	Gepr.			Blatt 1/1				
Zust	Aenderung	Datum	Name								

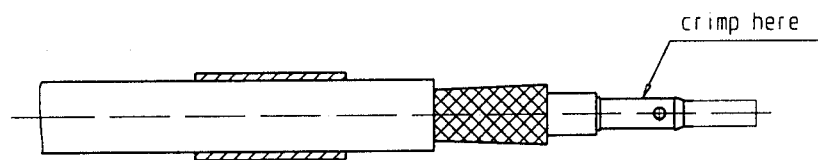
Assembly instruction: 51 P10 Series: BNC , TNC

Straight connector
for flexible cable

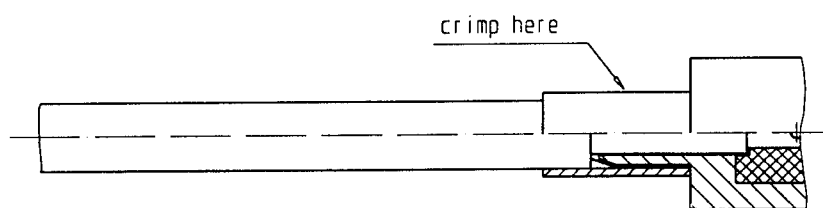
Cable entry:
Center contact - crimp
Braid - crimp



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



- 5) Insert the prepared cable into the connector body 'C' until the center pin engages perceptibly. Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 6) 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.

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

				Rosenberger			Tools:		
				Hochfrequenztechnik 			Stripping tool		
				84526 Tiltmoning			Crimp tool 11 W 150-000		
				CAD			or 11 W 100-000		
a	---	30.10.98	Kra.Sa	Bearb.	30.10.98	Krautenb.Sa.	M 2 :1		
01	concept	20.02.95	König	Gepr.			Blatt 1/1		
Zust	Aenderung	Datum	Name						