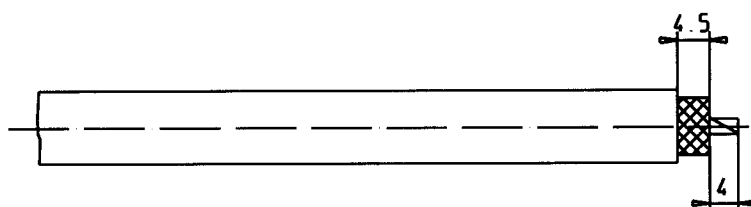
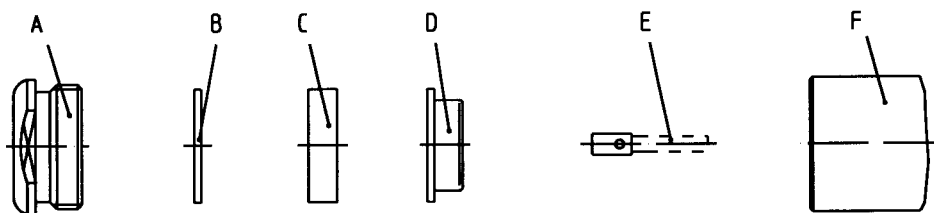


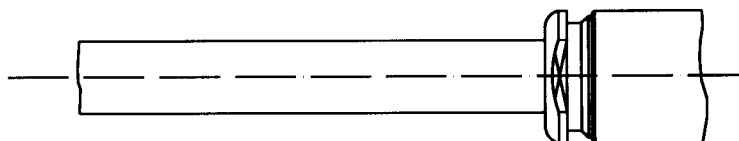
Serie: BNC ; TNC

Kabelbefestigung:
Innenleiter - gelötet
Außenleiter - geschraubt



hier löten

- 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.



- 6) Abschlußschraube "A" und Gehäuse "F" miteinander verschrauben. (empf. Anzugsmoment: 200 Ncm)

				Rosenberger Hochfrequenztechnik  84526 Tittmoning CAD			
c	05-0707	11.01.06	Kra.Sa.				
b	03-0517	05.08.03	Kra.Sa.	Bearb.	05.03.1996	Krauthenr. Sa.	M 1:1
a	CAD-MTP	05.03.96	Kra.Sa.	Gepr.	5/8/03		Blatt 1
Zust.	Änderung	Datum	Name				

Werkzeuge:

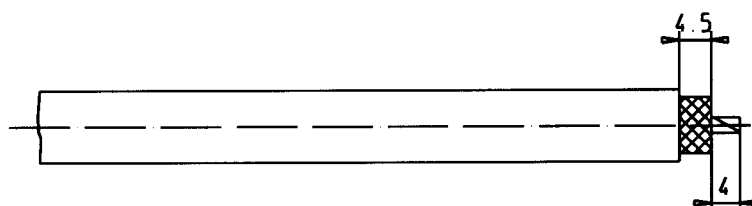
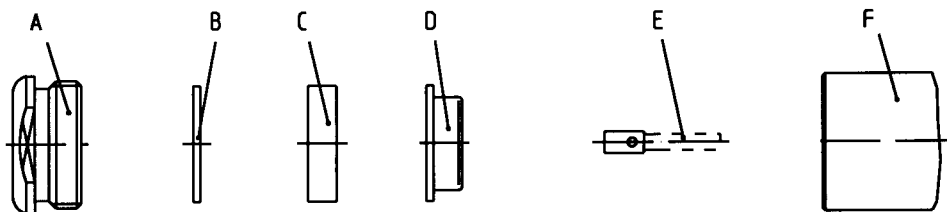
Abisolierwerkzeug
Lötlösung
Gabelschlüssel SW 16

Assembly instruction: 51 D

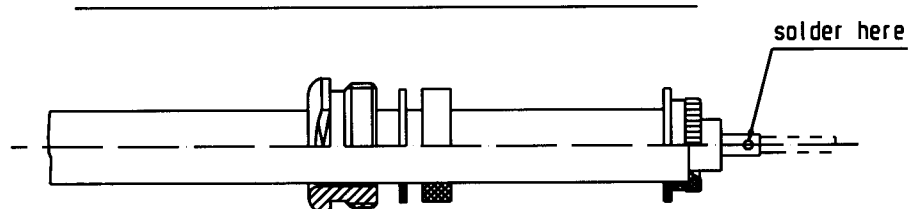
Series: BNC ; TNC

Straight connector
for flexible cable

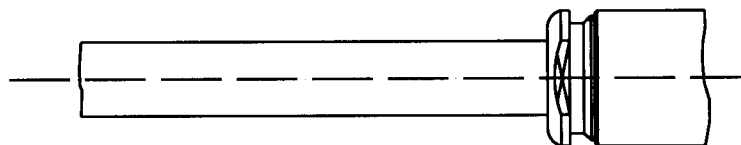
Cable entry:
Center contact - soldered
Braid - clamped



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)

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning

CAD

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	Änderung	Datum	Name

Bearb. 05.03.1996 Krautep. So. H 1:1
Gepr. 5/10/03

Tools:

Stripping tool
Soldering equipment
16mm Spanner

gesamt

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