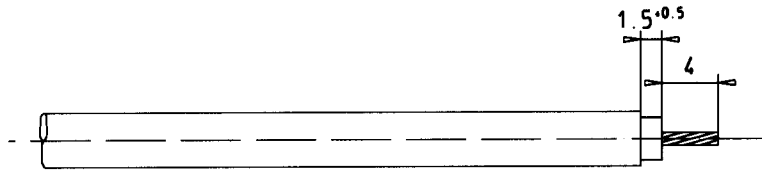
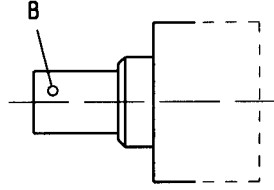
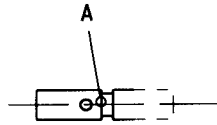


# Montageanleitung: 51 S2

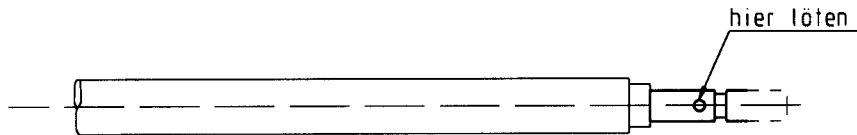
Serie: BNC ; TNC

Verbinder gerade  
für Festmantel-Kabel

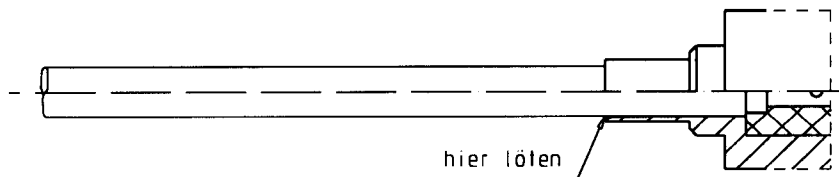
Kabelbefestigung:  
Innenleiter - gelötet  
Außenleiter - gelötet



1) Kabel nach Zeichnung abisolieren. ( Vorsicht ! Innenleiter nicht beschädigen )



2) Lötloch am Innenleiter "A" erhitzen, erst dann zum löten auf den Kabelinnenleiter stecken. Nach Erreichen der Löttemperatur LötKolben sofort entfernen.



3) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckerkörper "B" einschieben, bis der Innenleiter spürbar einrastet bzw. anstößt.

4) Anschlußmaß kontrollieren ( siehe Steckernorm oder RT-Liefervorschrift des zu verarbeitenden Koax Kontaktes. )

5) Kabelmantel mit dem Gehäuse verlöten.

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  CAD</p> <p style="text-align: center;">84526 Tittmoning</p>				Bearb. 24.03.1996 Krautenb.Sa. M 2 : 1	
				Gepr. . . . . Blatt 1/1	
o	CAD-MTP	24.03.1996	Kra.Sa		
Zust.	Aenderung	Datum	Name		

**Werkzeuge:**

Abisolierwerkzeug  
Löttausrüstung

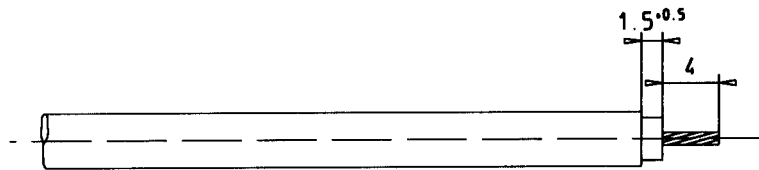
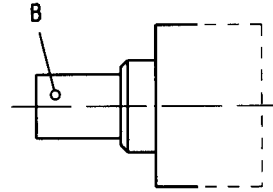
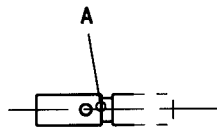
.....  
 .....  
 .....  
 .....

# Assembly instruction: 51 S2

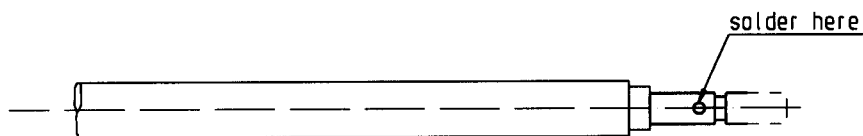
Series: BNC ; TNC

Straight connector  
for semi-rigid cable

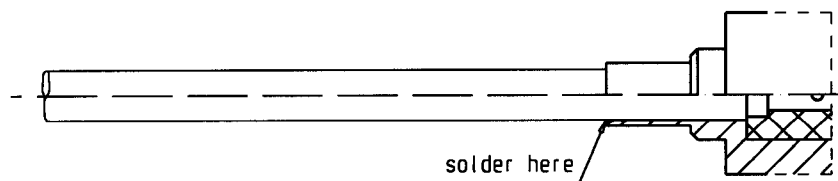
Cable entry:  
Center contact - soldered  
Copper jacket - soldered



1) Prepare the cable according to the diagram. CAUTION: Do not damage the inner conductor.



2) Heat center pin "A" and introduce the inner conductor of the cable. Immediately remove the soldering iron to prevent melting of the cable dielectric.



3) Insert the prepared cable into the connector body "B" until the center pin engages perceptibly.

4) Check the interface dimensions! (See the customer drawing of the relevant connector.)

5) Solder connector body "B" to the copper jacket of the cable.

Iuber diese technische Unterlage verurteilen wir uns alle Rechte vor. (DIN 34)

a	CAD-MTP	24.03.1996	Kra.Sa
Zusl	Aenderung	Datum	Name

**Rosenberger**  
Hochfrequenztechnik  
84526 Tittmoning

CAD

Tools:

Stripping tool  
Soldering equipment

Bearb. 24.03.1996 Krautenb.Sa. M 2 : 1

Gepr. Blatt 1/1

.....

.....

.....

.....

.....