

Diese Montageanleitung gilt für:

Steckverbinder mit **Stecksystem N**

für Kabel **RG 223/U - 50 Ω**
RG 58C/U - 50 Ω
RG 400/U - 50 Ω
RG 142B/U - 50 Ω

These instructions apply to:

Connectors **Series N**

for cable **RG 223/U - 50 Ω**
RG 58C/U - 50 Ω
RG 400/U - 50 Ω
RG 142B/U - 50 Ω

Lesen Sie bitte vor Beginn der Montage diese Anleitung, die für qualifiziertes und geschultes Personal geschrieben ist, sorgfältig durch. Bei unsachgemäßer Montage ist eine Haftung bzw. Gewährleistung ausgeschlossen! Bitte beachten Sie bei Montage und Entsorgung die geltenden Umweltschutzbestimmungen!

These instructions were written for qualified and experienced personnel. Please read them carefully before starting work. Any liability or responsibility for the results of improper or unsafe installation practices is disclaimed! Please respect valid environmental regulations for assembly and waste disposal!

Werkzeuge und Materialien

Messschieber, Kabelmesser, Drahtbürste, Feinsäge, Flachfeile, Schere, Gabelschlüssel SW11 und SW12, LötKolben max. 50 W mit Lot, z.B. L-Sn60PbCu2

Tools and Materials

Slide calipers, cable knife, wire brush, fine-toothed saw, flat file, pair of scissors, open-ended spanners (jaw opening 11 mm and 12 mm), soldering iron max. 50 W, solder 60/40 - tin/lead, e.g. L-Sn60PbCu2

Steckverbinder-Bauteile

Fig. 1

- a) Demontierter Steckverbinder
- 1 Schraubteil
 - 2 Scheibe
 - 3 Profildichtung
 - 4 Kontakttring
 - 5 Steckerinnenleiter (lose beigelegt)
 - 6 Steckerkopf

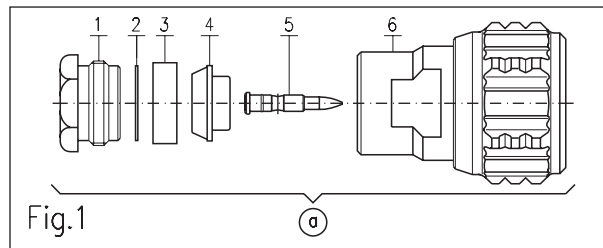

Connector components

Fig. 1

- a) Disassembled connector
- 1 Back screw
 - 2 Washer
 - 3 Profile gasket
 - 4 Contact ring
 - 5 Connector inner conductor (separately packed)
 - 6 Connector head

Kabelzuschnitt

Fig. 2

- b) Kabel säubern und absetzen. Kabelgeflecht auskämmen.

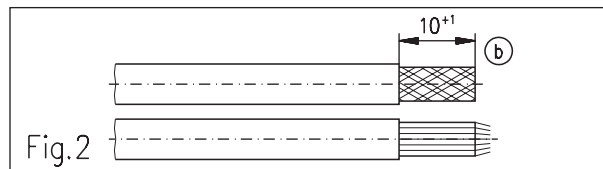

Cable trimming

Fig. 2

- b) Clean cable and trim it. Comb out cable braid.

Kabel vorbereiten

Fig. 3

- c) Teile (1), (2), und (3) auf das Kabel schieben. Die glatte Seite der Profildichtung Teil (3) zeigt in Richtung Scheibe Teil (2). Teil (4) über das Kabelgeflecht auf das Kabel bis zum Anschlag schieben.
- d) Kabelgeflecht umlegen und überstehende Enden abschneiden.
- e) Kabeldielektrikum gem. Fig. 3 abschneiden ohne den Kabelinnenleiter zu verletzen. Kabelinnenleiter gem. Fig. 3 abschneiden und verlöten. Sämtliche Metallpartikel entfernen!

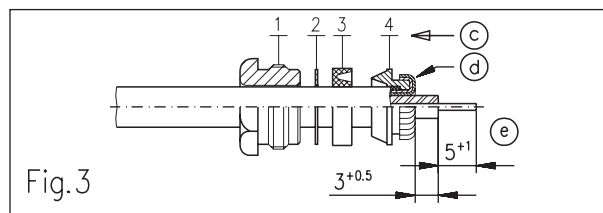

Preparation of cable

Fig. 3

- c) Slide parts (1), (2) and (3) onto cable. The even side of profile gasket part (3) shows in direction of washer part (2). Slide part (4) over cable braid onto cable until stop.
- d) Bend back cable braid and cut off protruding ends.
- e) Cut off cable dielectric according to fig. 3. Do not deform cable inner conductor. Cut off cable inner conductor according to fig. 3. Pre solder cable inner conductor. Remove all metal particles!

Innenleiter vorbereiten

Fig. 4

- f) Teil (5) bis zum Anschlag auf den Kabelinnenleiter schieben. Kabelinnenleiter mit Steckerinnenleiter Teil (5) verlöten. Auf fachgerechte Lötung achten! Vorstehendes Lötzinn entfernen!

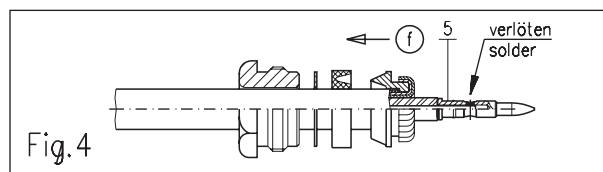

Preparation of inner conductor

Fig. 4

- f) Slide part (5) onto cable inner conductor until stop. Solder cable inner conductor to connector inner conductor part (5). Proper soldering required! Remove protruding solder!

Achtung:

Bei jeder Wiedermontage muss die Profildichtung Teil (3) BN 005250 erneuert werden!

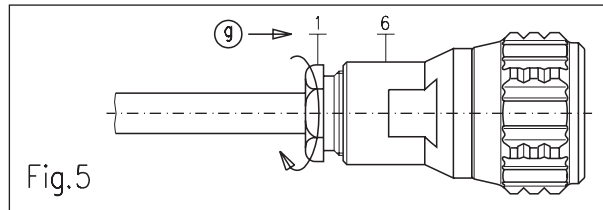
Caution:

For every reassembly use a new profile gasket part (3) BN 005250!

Steckverbinder-Montage

Fig. 5

- g)** Das vorbereitete Kabelende in den Steckerkopf Teil (6) einführen und Teil (1) mit Teil (6) mit Anzugsmoment ca. 8 Nm verschrauben. Drehbewegung nur mit Teil (1) ausführen.



Fitting of connector head

Fig. 5

- g)** Insert prepared cable end into connector head part (6) and tighten down part (1) onto it (torque 8 Nm approx.). Keep part (6) steady and turn part (1) only.