

**Diese Montageanleitung gilt für:**

Steckverbinder mit **Stecksystem N**

für Kabel **RG 213/U - 50 Ω**  
**RG 214/U - 50 Ω**
**These instructions apply to:**

Connectors **Series N**

for cable **RG 213/U - 50 Ω**  
**RG 214/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**

Zentimetermaß (mm-Teilung), Kabelmesser, Drahtbürste, Feinsäge, Flachfeile, Schere, Gabelschlüssel SW16 und SW17, Lötkolben max. 100 W mit Lot, z.B. L-Sn60PbCu2

**Tools and Materials**

Measuring tape (with mm graduations), cable knife, wire brush, fine-toothed saw, flat file, pair of scissors, open-ended spanners (jaw opening 16 mm and 17 mm), soldering iron max. 100 W, solder 60/40 - tin/lead, e.g. L-Sn60PbCu2

**Steckverbinder-Bauteile**

Fig. 1

a) Demontierter Steckverbinder

- 1 Schraubteil
- 2 Scheibe
- 3 Profilring
- 4 Kontaktring
- 5 Kontaktscheibe
- 6 Steckerinnenleiter (lose beigelegt)
- 7 Steckerkopf

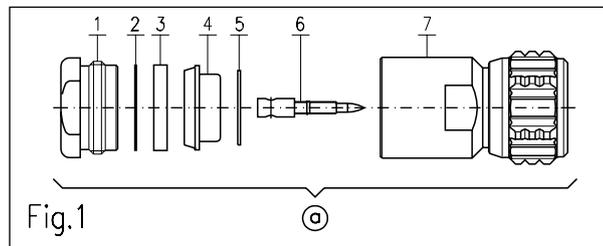

**Connector components**

Fig. 1

a) Disassembled connector

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

**Kabelzuschnitt**

Fig. 2

- b) Kabelmantel säubern und absetzen. Kabelgeflecht auskämmen.

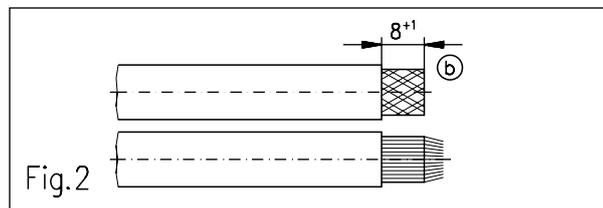

**Cable trimming**

Fig. 2

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

**Kabel vorbereiten**

Fig. 3

- c) Teile (1), (2), und (3) auf das Kabel schieben. Die glatte Seite des Profilringes 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.

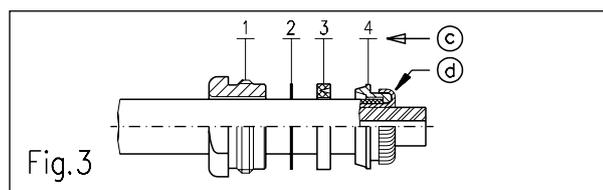

**Preparation of cable**

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.

Fig. 4

- e) Teil (5) bis zum Anschlag auf das Kabel schieben.
- f) Kabeldielektrikum an der Vorderkante von Teil (5) plan abschneiden ohne den Kabelinnenleiter zu verletzen. Kabelinnenleiter gem. Fig. 4 zuschneiden. Kabelinnenleiter entgraten. Sämtliche Metallpartikel entfernen!

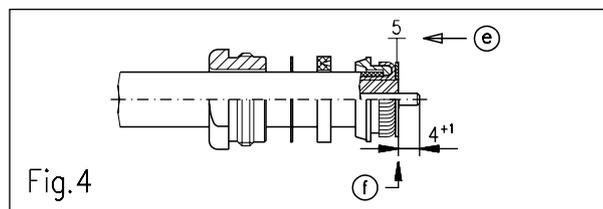


Fig. 4

- e) Slide part (5) onto cable until stop.
- f) Evenly cut off cable dielectric at front edge of part (5) without damaging cable inner conductor. Cut cable inner conductor according to fig. 4. Chamfer cable inner conductor. Remove all metal particles!

**Achtung:**

Bei jeder Wiedermontage muss der Profilring Teil (3) BN 007060 erneuert werden!

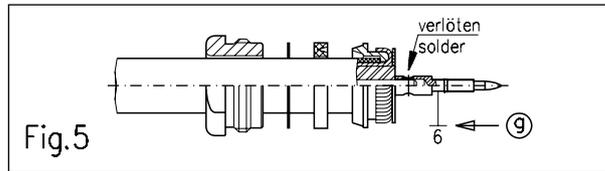
**Caution:**

For every reassembly use a new profile gasket part (3) BN 007060!

### Innenleiter vorbereiten

Fig. 5

- g)** Teil (6) bis zum Anschlag auf den Kabelinnenleiter schieben. Kabelinnenleiter mit Steckerinnenleiter Teil (6) verlöten. Auf fachgerechte Lötung achten!



### Preparation of inner conductor

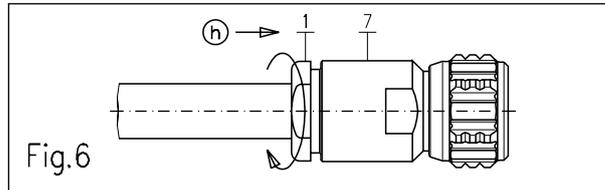
Fig. 5

- g)** Slide part (6) onto cable inner conductor until stop. Solder cable inner conductor to connector inner conductor part (6). Proper soldering required!

### Steckverbinder-Montage

Fig. 6

- h)** Das vorbereitete Kabelende in den Steckerkopf Teil (7) mit Druck bis zum Anschlag einführen. Teil (1) mit Teil (7) mit Anzugsmoment ca. 10 Nm verschrauben. Drehbewegung nur mit Teil (1) ausführen.



### Fitting of connector head

Fig. 6

- h)** Insert prepared cable end into connector head part (7) under pressure until stop. Tighten down part (1) onto it (torque 10 Nm approx.). Keep part (7) steady and turn part (1) only.