

Diese Montageanleitung gilt für:

Steckverbinder mit **EIA-Flansche, metrischem System, US-Stecksystem N und ähnliche Abdichtung mit Plast 2000**

für Kabel **LCF 7/8" Cu2Y-LM - 50 Ω**
LCF 7/8" Cu2Y - 50 Ω
LCF 7/8" Cu2Y - 75 Ω

Abbildungen beziehen sich auf 7-16 Steckverbinder

These instructions apply to:

Connectors with **EIA-flanges, metric system, US-connecting system N and similar sealed with Plast 2000**

for cable **LCF 7/8" Cu2Y-LM - 50 Ω**
LCF 7/8" Cu2Y - 50 Ω
LCF 7/8" Cu2Y - 75 Ω

Figures show 7-16 type connectors

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, Feinsäge, Dreikant-schaber, Gabelschlüssel SW24, SW30 und SW32, Schraubendreher Klingenbreite 5,5 mm, Absetzwerkzeug* (bei größeren Stückzahlen):
SPINNER BN 541318
RFS Art. Nr. 155 736 02

Tools and Materials

Measuring tape (with mm graduations), cable knife, fine-toothed saw, scraper, open-ended spanners (jaw opening 24 mm, 30 mm and 32 mm) screw driver blade width 5.5 mm, trimming tool* (for assemblies of a greater number):
SPINNER BN 541318
RFS Art. no. 155 736 02

Dichtung mit Plast 2000: Tube Plast 2000*

Sealed with Plast 2000: tube Plast 2000*

* nicht im Lieferumfang, kann bei Bedarf zusätzlich bestellt werden

* not part of delivery, can be ordered if necessary

Steckverbinder-Demontage

Fig. 1

a) Demontage des Steckverbinders.

- 1 Abfangteil
- 2 Verschlusschraube (Plast 2000)
- 3a Halbschale
- 3b Halbschale
- 4 Kontaktkonus
- 5 Steckerkopf

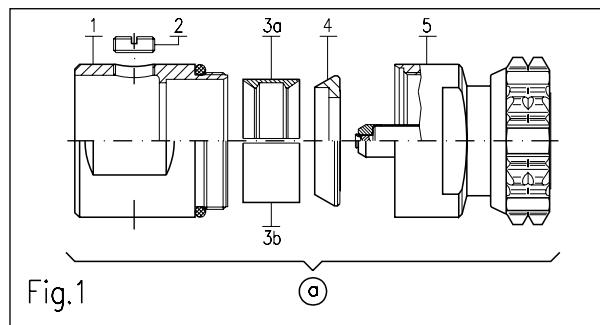

Connector disassembly

Fig. 1

a) Disassembly of connector.

- 1 Fitting sleeve
- 2 Cover screw (Plast 2000)
- 3a Collet half
- 3b Collet half
- 4 Contact cone
- 5 Connector head

Kabel absetzen

Fig. 2

b) Kabel rechtwinklig zur Kabel-längsachse gem. Fig. 2 absetzen. Die Schnittkante des Kabelaußenleiters muß kurz vor dem Wellenberg liegen. Kabelaußenleiter etwas aufweiten. Sägekanten entgraten. Sämtliche Metallpartikel entfernen!
Achtung: Kabel beim Zuschnitt nicht deformieren!
Bei Montage größerer Stückzahlen Absetzwerkzeug verwenden.

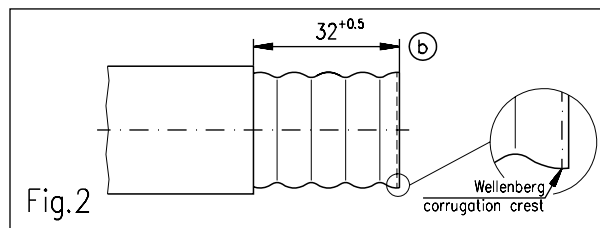

Cable trimming

Fig. 2

b) Trim cable rectangular to longitudinal cable axis according to fig. 2. Position of cutting edge of cable outer conductor must be in front of the corrugation crest. Slightly widen cable outer conductor. Deburr sawing edge. Remove all metal particles!
Caution: Do not deform cable while trimming!
For assemblies of a greater number use trimming tool.

Außenleiter vorbereiten

Fig. 3

c) Teil (1) bis zum Anschlag auf das Kabel schieben.

Teile (3a) und (3b) möglichst nahe an der Vorderkante von Teil (1) auf den Kabelaußenleiter legen.

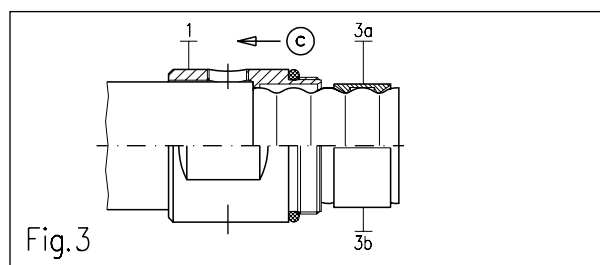

Preparation of outer conductor

Fig. 3

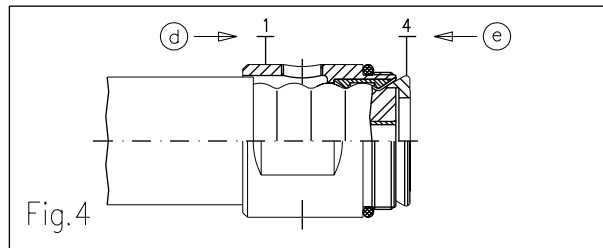
c) Slide part (1) onto cable until stop.

Place parts (3a) and (3b) on cable outer conductor, close to part (1).

Innenleiter vorbereiten

Fig. 4

- d) Teil (1) über die Teile (3a) und (3b) bis zum Anschlag schieben.
- e) Teil (4) auf das Kabel-dielelektrikum schieben und unter den Cu-Außenleiter drücken.



Preparation of inner conductor

Fig. 4

- d) Slide part (1) over parts (3a) and (3b) until stop.
- e) Slide part (4) onto cable dielectric and press it under copper outer conductor.

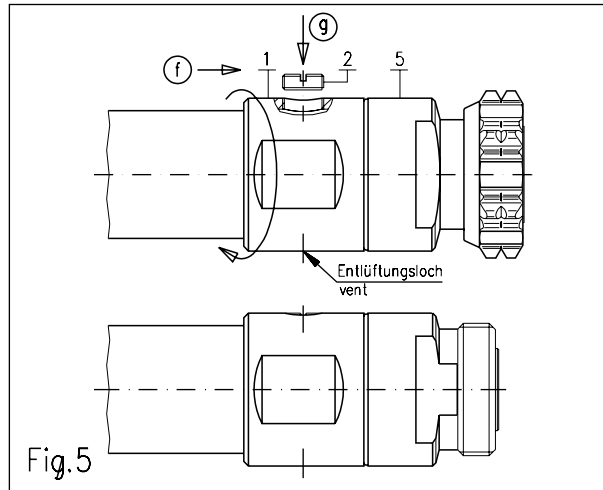
Steckerkopf-Montage

Fig. 5

- f) Teil (5) auf das vorbereitete Kabelende bis zum Anschlag schieben und mit Teil (1) (Anzugsmoment ca. 25 Nm) verschrauben. Drehbewegung nur mit Teil (1) ausführen!

Plast 2000 einspritzen

- g) Plast 2000 Tube in die Einfüllöffnung von Teil (1) schrauben und Plast 2000 einpressen. Sobald die Dichtmasse am gegenüberliegenden Entlüftungsloch austritt, dieses abdichten und weiter Plast 2000 einpressen, bis es zwischen Teil (1) und Kabelmantel gleichmäßig austritt. Tube abschrauben und Einfüllöffnung mit Teil (2) verschließen. Ausgetretenes Plast 2000 am Kabelmantel entfernen. Unbedingt Plast 2000 Gebrauchsanweisung beachten!



Fitting of connector head

Fig. 5

- f) Slide part (5) onto prepared cable end until stop and screw together part (5) with part (1) (torque 25 Nm approx.). Keep part (5) steady and turn part (1) only!

Injection of Plast 2000

- g) Screw Plast 2000 tube into charging hole of part (1) and press in Plast 2000. After discharge of Plast 2000 at opposite vent, seal it and continue pressing in Plast 2000 until constant discharge of Plast 2000 between part (1) and cable jacket. Remove Plast 2000 from the cable jacket. Absolutely observe Plast 2000 instruction for use!