

Diese Montageanleitung gilt für:
Steckverbinder mit **Stecksystem N**

These instructions apply to:
Connectors Series N

此安装指南适用于：
连接器：**N型**

für Kabel:	Times Microwave LMR-400, Benelec RG213/U,
for cable:	Amphenol TWB 4001, Alcatel HF 50 2.7/7.3,
电缆类型:	Ericsson TZC 500 32, Belden 9913, Aircom Plus

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

These instructions are written for qualified and experienced personnel. Please study them carefully before starting any 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.

此安装指南专门为有经验的合格操作人员编写。请在开始工作前仔细阅读该指南。斯必能将不承担任何因不正当和违规操作所造成的损失。请在安装过程中遵守相关的环境保护法规，并且对废弃物进行合理的处置。

Werkzeuge und Materialien

Messschieber, Feinsäge, Kabelmesser, Crimp-Einsatz Sechskant 3,25 BN 153245*, Crimp-Einsatz Sechskant 10,90 BN 150776*, Handcrimpwerkzeug BN 150774*, Heißluftgebläse (alternativ Gasbrenner Propan/Butan)

* nicht im Lieferumfang, kann bei Bedarf zusätzlich bestellt werden

Tools and Materials

Slide calipers, fine-toothed saw, cable knife, Crimping tool die hexagon 3.25 BN 153245*, Crimping tool die hexagon 10.9 BN 150776*, Hand crimping tool BN 150774*, Hot air gun (or propane/butane blow torch)

* not part of delivery, can be ordered if necessary

所需工具和材料:

滑动卡钳, 锯子, 剥线刀, 压接六边形模具 3,25 BN153245*, 压接六边形模具 10,90 BN150776*, 手动压接工具 BN 150774*, 热空气枪

* 该产品可订购

Demontage, Fig. 1

a) Demontage des Steckverbinders

- 1 Schrumpfschlauch
- 2 Crimphülse
- 3 Steckerinnenleiter
- 4 Steckerkopf

Connector components, Fig. 1

a) Disassembled connector

- 1 Heatshrink sleeve
- 2 Crimp barrel
- 3 Connector inner conductor
- 4 Connector head

安装步骤: 连接器组件, 图.一

a) 拆卸连接器

- 1 热缩套管
- 2 压接套筒
- 3 连接器内导体
- 4 连接器主体

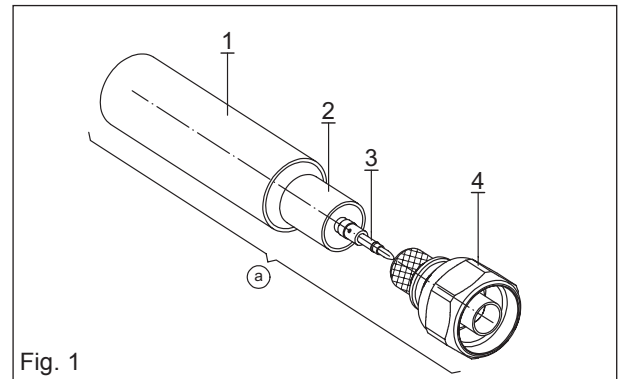


Fig. 1

Kabelzusschnitt, Fig. 2

b) Kabel gem. Fig. 2 abmanteln und absetzen.
Sämtliche Metallpartikel entfernen!

Cable trimming, Fig. 2

b) Dismantle and trim cable according to fig. 2.
Remove all metal particles!

电缆修整, 图.二

b) 按图示二修剪并整理电缆。去除所有金属碎屑!

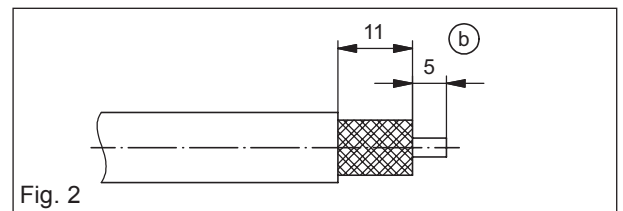


Fig. 2

Innenleiter crimpen, Fig. 3

c) Auf das vorbereitete Kabel Schrumpfschlauch Teil (1) und Crimphülse Teil (2) aufschieben.

d) Steckerinnenleiter Teil (3) auf den Kabelinnenleiter bis zum Anschlag an das Kabeldielektrikum schieben.
Steckerinnenleiter Teil (3) mit Crimpwerkzeug-Einsatz Sechskant 3.25 crimpen.

Crimping of inner conductor, Fig. 3

c) Slide heatshrink sleeve part (1) and crimp barrel part (2) onto thus prepared cable.

d) Slide connector inner conductor part (3) onto cable inner conductor at cable dielectric until stop.

Crimp connector inner conductor part (3) with crimping tool die hexagon 3.25

内导体压接, 图.三

c) 先将热缩套管 (部件1) 和压接套筒 (部件2) 穿入准备好的电缆。
d) 将电缆内导体插入连接器内导体尾孔中, 直到电缆绝缘顶住连接器内导体为止。按图示箭头标注位置使用六边形压接模具 3.25 对连接器内导体尾部 (部件3) 进行压接。

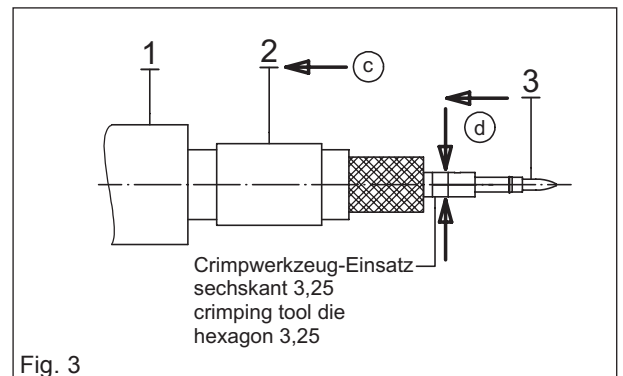


Fig. 3

Steckerkopf-Montage, Fig. 4

e) Steckerkopf Teil (4) unter das Kabelaußenleitergeflecht schieben, bis der Steckerinnenleiter Teil (3) am Steckerkopf Teil (4) anschließt.

Fitting of connector head, Fig. 4

e) Slide connector head part (4) under cable outer conductor braid until connector inner conductor stops at connector head part (4).

安装连接器主体, 图.四

e) 将连接器主体依图示方向插入电缆外导体与绝缘层之间, 直到无法继续推进.

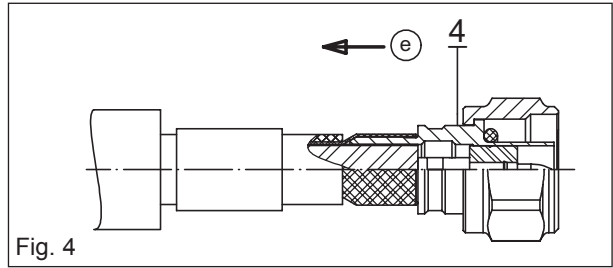


Fig. 4

Crimpen, Fig. 5

f) Crimphülse Teil (2) bis an den Steckerkopf Teil (4) schieben und mit Crimpwerkzeug-Einsatz Sechskant 10.9 crimpen.

Crimping, Fig. 5

f) Slide crimp barrel part (2) towards connector head part (4) and crimp it with crimping tool die hexagon 10.9.

压接套筒, 图.五

f) 将预先穿入的套筒推至连接器主体与电缆结合处 (需完全覆盖电缆编织物), 按图示箭头标注位置, 使用六边形压接模具 10.9 压接套筒.

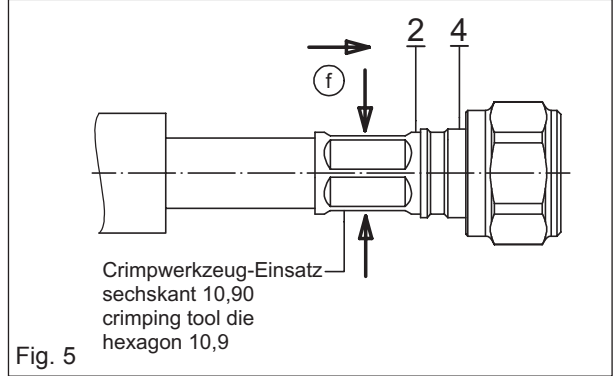


Fig. 5

Überschrumpfen des Steckverbinders, Fig. 6

g) Schrumpfbereich auf 50 - 60°C anwärmen. Den Schrumpfschlauch Teil (1) in die abgebildete Lage bringen, fixieren und schrumpfen, dabei die Wärmequelle stetig bewegen (max. Schrumpftemperatur 130°C). Der Schrumpfvorgang ist abgeschlossen, wenn der Schmelzkleber an beiden Enden unter dem Schrumpfschlauch austritt. Kabel und Stecker dürfen erst nach Abkühlung berührt und mechanisch belastet werden! Hinweis: Wird ein Gasbrenner als Wärmequelle verwendet, so sollte dieser nicht zu klein sein. Mit weich eingestellter, gelber Flamme arbeiten. Achtung: Kabelmantel vor Überhitzung schützen!

Fitting of heatshrink sleeve, Fig. 6

g) Preheat shrinking area to 50 - 60°C. Slide the heatshrink sleeve part (1) over the connector as shown, fix and shrink it. Keep the heat source moving (maximum shrink temperature 130°C). Shrinking is completed when adhesive coating emerges at both ends below the heatshrink sleeve. Don't touch or apply any mechanical stress before complete assembly has cooled! Note: When a gas blow torch as heat source is used, it should not be too small. Work with an adjusted soft yellow flame. Caution: Do not overheat the cable jacket!

安装热缩套管, 图.六

g) 首先将加热区域预热至 50-60°C 然后按图示将热缩套管完全覆盖住压接区域, 并加热和固定套管. 需保证加热源左右均匀挪动(最大加热温度: 130°C), 当热缩套管两端下部涌现黏着性涂层时, 则代表热缩套安装完成. 请勿在电缆组件完全冷却前对其附着任何重力! 注意: 如在加热过程中使用气体火焰热烘枪, 请使用黄色火焰进行均匀加热并防止在加热过程中烫伤电缆外皮.

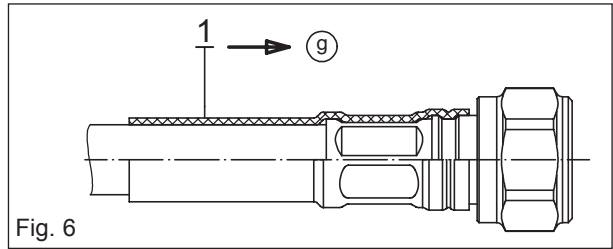


Fig. 6



部件名称/Component Name	有毒有害物质或元素/Toxic or Hazardous Substances and Elements					
	铅/Pb	汞/Hg	镉/Cd	六价铬/Cr 6+	多溴联苯/PBB	多溴二噁英/PBDE
金属零件/metal parts	X	○	○	○	○	○

产品在正常使用条件下, 其环保使用期限才在此标识有效期内. / The environmental protection use period is valid if the product is used as intended.

