

Diese Montageanleitung gilt für:

Steckverbinder "Cut And Fit"- System

für Kabel **HF 7/8" Cu2Y - 50 Ω**

Abbildungen beziehen sich auf 7-16 Steckverbinder

These instructions apply to:

Connectors system "Cut And Fit"

for cable **HF 7/8" Cu2Y - 50 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 Gewährleistung ausgeschlossen.

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.

Werkzeuge und Materialien

Zentimetermaß mm-Teilung, Kabelmesser, Feinsäge, Flachfeile, 2 Gabelschlüssel SW32, Gabelschlüssel SW36, Gabelschlüssel SW14 für Gasanschluß*, Schraubendreher Klingebreite 5,5 mm, Reinigungsmaterial, Absetzwerkzeug* (bei größeren Stückzahlen):

Best. Nr. BN 541342 SPINNER

Art. Nr. 154 902 22 RFS

Dichtung mit Plast 2000: 1 Tube Plast 2000*

Dichtung mit Schrumpfschlauch: Heißluftgebläse (alternativ Gasbrenner Propan/ Butan), Schrumpf-Set* bestehend aus: Schrumpfschlauch (mit thermoplastischem Klebstoff), Reinigungstuch, Hitzeschutzband, Schmirgelpapier

Tools and Materials

Measuring tape (with mm graduations), cable knife, fine-toothed saw, flat file, 2 open-ended spanners (jaw opening 32 mm), open-ended spanner (jaw opening 36 mm), open-ended spanner (jaw opening 14 mm) for gas inlet*, screw driver blade width 5.5 mm, cleaning material, trimming tool* (for assemblies of a greater number):

Order no. BN 541342 SPINNER

Art. no. 154 902 22 RFS

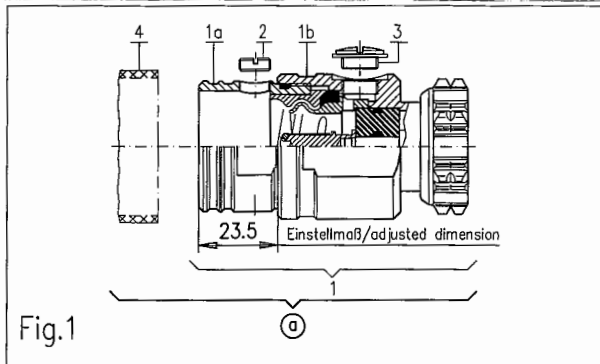
Sealed with plast 2000: 1 tube Plast 2000*

Sealed with heatshrink sleeve: hot air gun (or propane/butane blow torch), and heatshrink set*: heatshrink sleeve (with adhesive coating), cleaning tissue, heat-protection tape, emery paper

* nicht im Lieferumfang, kann bei Bedarf zusätzlich bestellt werden

* not part of delivery, can be ordered if necessary

- 1 Steckverbinder
- 1a Abfangteil
- 1b Steckerkopf
- 2 Verschlussschraube (Plast 2000)
- 3 Verschlussschraube (Gasanschluß)
- 4 Schrumpfschlauch



- 1 Connector
- 1a Fitting sleeve
- 1b Connector head
- 2 Cover screw (Plast 2000)
- 3 Cover screw (gas inlet)
- 4 Heatshrink sleeve

Steckverbinder-Demontage, Fig. 1

a) Demontage von Teil (2) des Steckverbinders.

Demontage von Teil (3) nur bei Gasanschluß.

Teil (1a) auf Maß 23,5 mm überprüfen bzw. einstellen.

Connector disassembly, Fig. 1

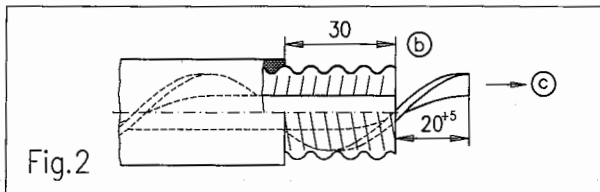
a) Disassembly of part (2). Disassembly of part (3) necessary for gas inlet assembly only. Check and/or adjust part (1a) to dimension 23.5 mm.

Kabelzuschnitt, Fig. 2

b) Kabel rechtwinklig zur Kabelachse absägen. Kabelende dabei nach unten halten!

Achtung: Kabel beim Zuschnitt nicht deformieren!

Bei Montage größerer Stückzahlen Absetzwerkzeug verwenden. Kabel gem. Fig. 2 absetzen.



Cable trimming, Fig. 2

b) Saw off cable in a right angle to cable axis while holding cable end downward.

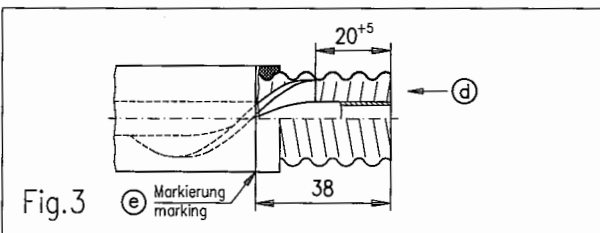
Caution: Do not deform cable while trimming!

For assemblies of a greater number use trimming tool. Trim cable acc. to fig. 2.

Innen- und Außenleiter vorbereiten, Fig. 2 und 3

Mit Holzpinne Mantelfüllmaterial grob entfernen. Sägeflächen an Kabelaußenleiter und Kabelinnenleiter mit Feile glätten und entgraten. Sämtliche Metallpartikel entfernen!

- c) Isolierwendel herausziehen und 20⁺⁵ mm abschneiden.
- d) Isolierwendel 20⁺⁵ mm in das Kabel zurückschieben.
- e) Kabelmantel ringförmig gem. Fig. 3 markieren (erfolgt automatisch mit Absetzwerkzeug).



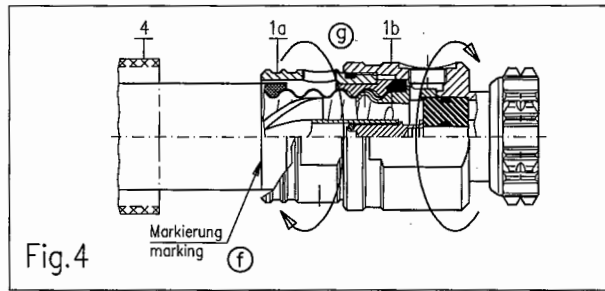
Preparation of inner and outer conductor, Fig. 2 and 3

Roughly remove coat filler with wooden pintle. Smoothen rough surfaces of cable outer and inner conductor, caused by sawing, with file and deburr it. Remove all metal particles!

- c) Pull out helix and cut off 20⁺⁵ mm.
- d) Push back helix 20⁺⁵ mm into cable.
- e) Mark cable jacket circularly acc. to fig. 3 (this happens automatically when using trimming tool).

Steckverbinder-Montage, Fig. 4

- f) Kompletten Steckverbinder Teil (1) **von Hand** über den Kabelaußenleiter soweit einschrauben, bis die Vorderkante von Teil (1a) die Markierung am Kabelmantel erreicht.
- g) Teil (1b) **festhalten** (SW36) und mit Teil (1a) mit Anzugsmoment ca. 40 Nm fest verschrauben (SW32).

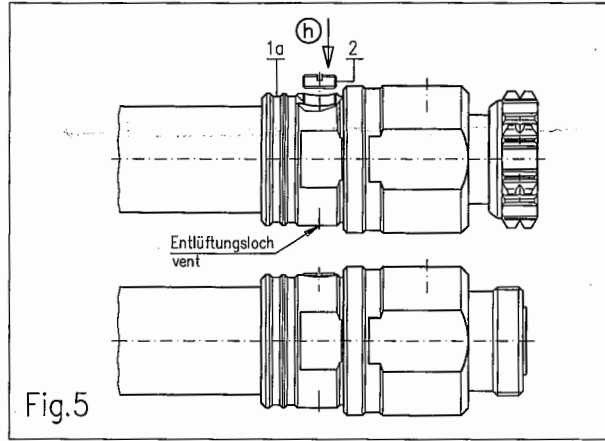


Connector assembly, Fig. 4

- f) Screw complete connector part (1) **manually** over cable outer conductor, until end of part (1a) reaches marking on cable jacket.
- g) **Hold part (1b) steady** (jaw opening 36 mm) and tightly screw it together (torque 40 Nm approx.) with part (1a) (jaw opening 32 mm).

Plast 2000 einspritzen, Fig. 5

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

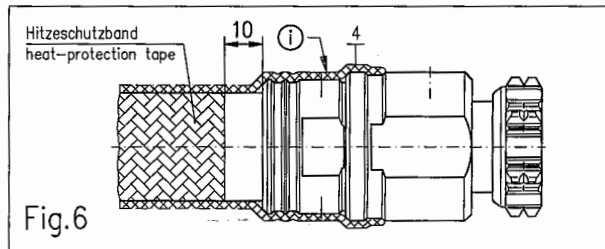


Injection of Plast 2000, Fig. 5

- h) Screw Plast 2000 tube into charging hole of part (1a) 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 (1a) and cable jacket. Unscrew tube and seal charging hole with part (2). Clean cable jacket from Plast 2000. Absolutely observe Plast 2000 instruction for use!

Überschrumpfen des Steckverbinders, Fig. 6

- i) Als Alternative zur Dichtung mit Plast 2000 kann die Dichtung mit Schrumpfschlauch gem. Fig. 6 erfolgen. Hitzeschutzband am Kabelmantel anbringen. Der Schrumpfschlauch Teil (4) ist vor der Steckermontage auf das Kabel zu schieben. Schrumpfbereich aufräumen, reinigen und auf 50-60°C anwärmen. Den Schrumpfschlauch Teil (4) auf den Steckverbinder in die abgebildete Lage bringen, fixieren und schrumpfen, dabei die Wärmequelle stetig bewegen (max. Schrumpftemperatur 130°C). Der Schrumpfvorgang ist abgeschlossen, wenn der Schmelzkleber unter dem



Fitting of heatshrink sleeve, Fig. 6

- i) Alternatively to sealing with Plast 2000 a heatshrink sleeve can be used acc. to fig. 6. Wrap the heat-protection tape around the cable jacket as shown. Slide heatshrink sleeve part (4) over cable prior to cable assembly. Roughen and clean shrinking area. Preheat shrinking area to 50-60° C. Slide the heatshrink sleeve part (4) 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 and the shrinking process starts

Schrumpfschlauch austritt und der Schrumpfschlauch in Längsrichtung zu schrumpfen beginnt. Kabel und Stecker dürfen erst nach Abkühlung berührt und mechanisch belastet werden! Überstehendes Hitzeschutzband kann nach leichtem Erwärmen entfernt werden.

in longitudinal direction. Don't touch or apply any mechanical stress before complete assembly has cooled! Slightly warm protruding heat-protection tape to aid its removal.

Note: When a gas blow torch as heat source is used, it should not be too small. Work with an adjusted soft yellow flame.

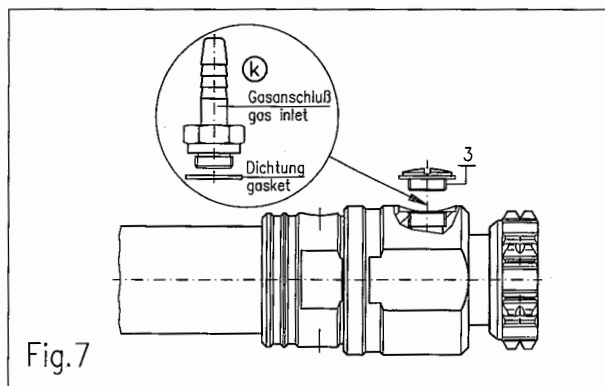
Caution: Do not overheat the cable; 70° C maximum cable jacket temperature!

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 (max. 70° C)!

Gasanschluß, Fig. 7

- k) Bei Bedarf Gasanschluß mit Dichtung (nicht im Lieferumfang, kann bestellt werden) anstelle von Teil (3) einschrauben.



Gas inlet, Fig. 7

- k) If necessary screw gas inlet with gasket (not part of delivery, can be ordered) instead of part (3) into part (1b).