

GB **RS Stock No.**
546-3872, 546-3888, 543-3894, 546-3771
& 303-4983

1. Preparation of cable

- (Fig.2)
a) Slide crimp ferrule onto cable.
b) Strip cable to dimensions as specified in the table below.

2. Solder centre contact to centre conductor

- (Fig.3)
a) Insert cable into connector body with centre conductor placed in contact slot, and with braid wires on the outside of the inner ferrule.
b) Soft solder centre contact to cable centre conductor.

3. Final assembly

- (Fig.4)
a) Slide crimp ferrule forward until flush with connector body and crimp. Use tools as recommended in the RS catalogue.
b) Press cap into opening in the connector body.

Cable stripping dimensions (all mm)

(Fig.5)

RS stock no.	A	B	C
546-3872	18.5	7	2
546-3888	18.5	7	2
543-3894	18.5	7	2
546-3711	22	7.5	2
303-4983	13	7	4

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components' negligence) which may result from the use of any information provided in RS technical literature.

E **Código RS**
546-3872, 546-3888, 543-3894, 546-3711
& 303-4983

1. Preparación del cable

- (Fig.2)
a) Deslice el casquillo del engarce en el cable.
b) Pele el cable según las dimensiones especificadas en la tabla a continuación.

2. Suelde el contacto central al conductor central

- (Fig.3)
a) Introduzca el cable en el cuerpo del conector con el conductor central colocado en la ranura de contacto, y con los cables trenzados en la parte exterior del casquillo interior.
b) Suelde con estaño y plomo el contacto central con el conductor central del cable.

3. Montaje final

- (Fig.4)
a) Deslice el casquillo del engarce hacia delante hasta que esté alineado con el cuerpo del conector y el engarce. Utilice las herramientas recomendadas en el catálogo RS.
b) Presione la tapa hacia dentro de la abertura del cuerpo del conector.

Dimensiones del pelado del cable (todas en mm)

(Fig.5)

RS stock no.	A	B	C
546-3872	18.5	7	2
546-3888	18.5	7	2
543-3894	18.5	7	2
546-3711	22	7.5	2
303-4983	13	7	4

RS Components no será responsable de ningún daño o responsabilidad de cualquier naturaleza (cualquiera que fuese su causa y tanto si hubiese mediado negligencia de RS Components como si no) que pudiese derivar del uso de cualquier información incluida en la documentación técnica de RS.

D **RS Best-Nr.**
546-3872, 546-3888, 543-3894, 546-3711
& 303-4983

1. Kabel vorbereiten

- (Abb. 2)
a) Crimp-Hülse über das Kabel schieben.
b) Kabel auf die Abmessungen abisolieren, die unten in der Tabelle angegeben sind.
c) Geflecht ausweiten.

2. Mittelkontakt an den Mittelleiter löten

- (Abb. 3)
a) Kabel so in das Steckergehäuse führen, daß der Mittelleiter im Kontaktschlitz sitzt und die Litzendrähte außen auf der Innenhülse liegen.
b) Mittelkontakt an den Mittelleiter des Kabels löten.

3. Montage abschließen

- (Abb. 4)
a) Crimp-Hülse nach vorn schieben, bis sie bündig gegen das Steckergehäuse stößt, und dann die Hülse crimpen. Zum Crimpen eines der im RS Katalog für diese Steckverbinder empfohlenen Werkzeuge verwenden.
b) Endkappe in die Öffnung im Steckergehäuse drücken.

Abmessungen der Abisolierung (in mm)

(Abb. 5)

RS Best-Nr.	A	B	C
546-3872	18.5	7	2
546-3888	18.5	7	2
543-3894	18.5	7	2
546-3711	22	7.5	2
303-4983	13	7	4

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung irgendwelcher der in den technischen Veröffentlichungen von RS enthaltenen Informationen ergeben.



**Instruction Leaflet
Bedienungsanleitung
Hojas de instrucciones**

**Assembly Instructions for Right Angle BNC
Crimp Connectors**

GB

**Montageanleitung für abgewinkelte
Crimp-Steckverbinder der Serie BNC**

D

**Instrucciones de montaje para los conectores
de engarce de ángulo recto BNC**

E

Figures / Abbildung / Figura

1

GB A. Cap
B. Connector body
C. Inner ferrule
D. Crimp ferrule

D A. Endkappe
B. Steckergehäuse
C. Innenhülse
D. Crimp-Hülse

E A. Tapa
B. Cuerpo de conector
C. Casquillo interior
D. Casquillo de engarce

4

GB A. Cap
B. Crimp

D A. Endkappe
B. Crimpen

E A. Tapa
B. Engarce

2

GB A. Crimp Ferrule

D A. Crimp-Hülse

E A. Casquillo de engarce

5

3

GB A. Solder
B. All braid wires on outside of inner ferrule

D A. Löten
B. Alle Litzendrähte liegen außerhalb der Innenhülse

E A. Aleación para soldar
B. Todos los cables trenzados en la parte exterior del casquillo interior