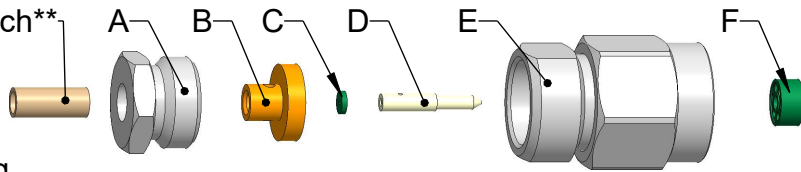


# Montageanleitung: MA\_02A11

Verbinder - gerade  
für UT 47 und RTK 047

Kabelbefestigung:  
Innenleiter - gelötet  
Außenleiter - gelötet

Schrumpfschlauch\*\*

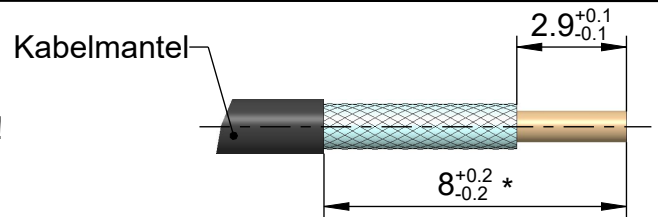


Schematische Darstellung

\*\* optional

1) Kabel nach Zeichnung abisolieren

\* Bei Flexkabel:  
Kabelmantel nach Zeichnung abisolieren  
Achtung: Schirmgeflecht nicht beschädigen!

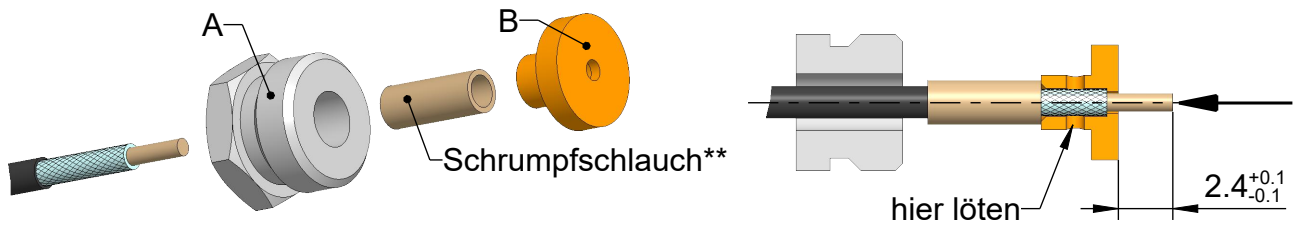


2) Klemmhülse "A" und Schrumpfschlauch\*\* auf das Kabel schieben. Löthülse "B" bis auf Anschlag auf das Kabel schieben und verlöten.

2.1)\*\* Schrumpfschlauch bis auf Anschlag an Löthülse "B" aufschumpfen.

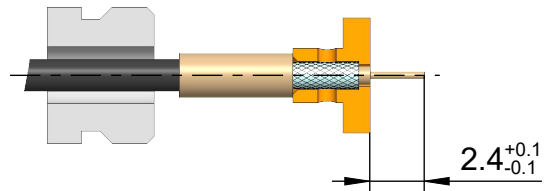
Bei Bedarf:

Nach dem Lötvorgang von außen mit Isopropylalkohol (99%) reinigen. Das Dielektrikum des Kabels darf nicht mit Flussmittel oder Alkohol in Berührung kommen.

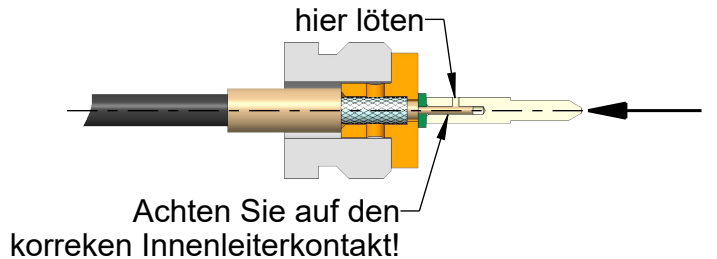
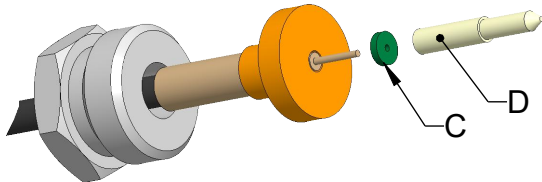


3) Dielektrikum bündig mit Löthülse "B" abdrehen.

Achtung: Kabelinnenleiter nicht beschädigen!  
Bei Bedarf: Litzeninnenleiter verzinnen



4) Isolierteil "C" und Innenleiter "D" bis auf Anschlag auf das Kabel schieben. Innenleiter "D" mit Kabelinnenleiter verlöten.



rev.	change-no	name	date
c00	19-1093	S_Schmid	02.08.2019
b00	16-1939	M_Ruf	26.07.2017
a00	12-s204	M_Knoll	08.05.2012
300	12-0156	T_Oberhauser	09.03.2012
200	11-m572	T_Oberhauser	14.12.2011
100	11-e224	G_Schiele	21.11.2011

drawn	date	name	scale:
check.	07.11.2011	G_Schiele	
appr.	02.08.2019	G_Schiele	sheet:
		H_Babinger	1/4

Werkzeuge:

Abisolierwerkzeug	....
Lötausrüstung	....
Einpresswerkzeug	02W006-000
Gabelschlüssel	SW 7
Drehmomentschlüssel	SW 6
Messuhr	32W100-033
Messuhr	32W100-034

**Rosenberger**

© ROSENBERGER HOCHFREQUENZTECHNIK GMBH & Co. KG or THIRD PARTY  
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization by the owner or rights-holder is prohibited. Offenders can be held liable. All rights reserved in the event of the grant of patent, utility model or design.

PD\_FB\_01

-METRIC-

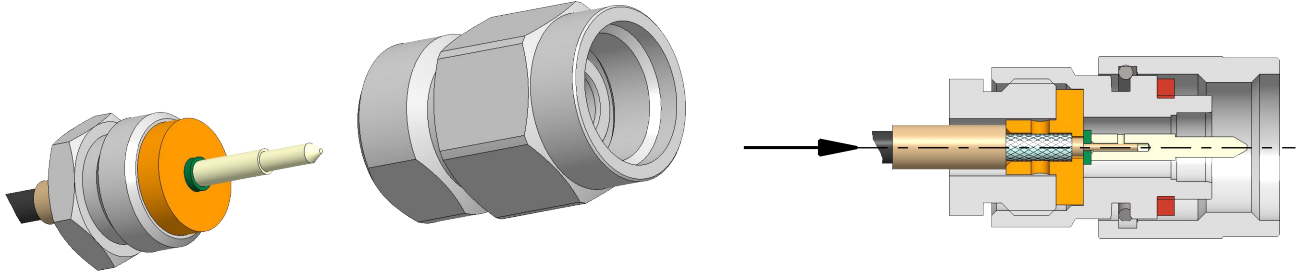
ISO-Projektion  
Methode 1

# Montageanleitung: MA\_02A11

Verbinder - gerade  
für UT 47 und RTK 047

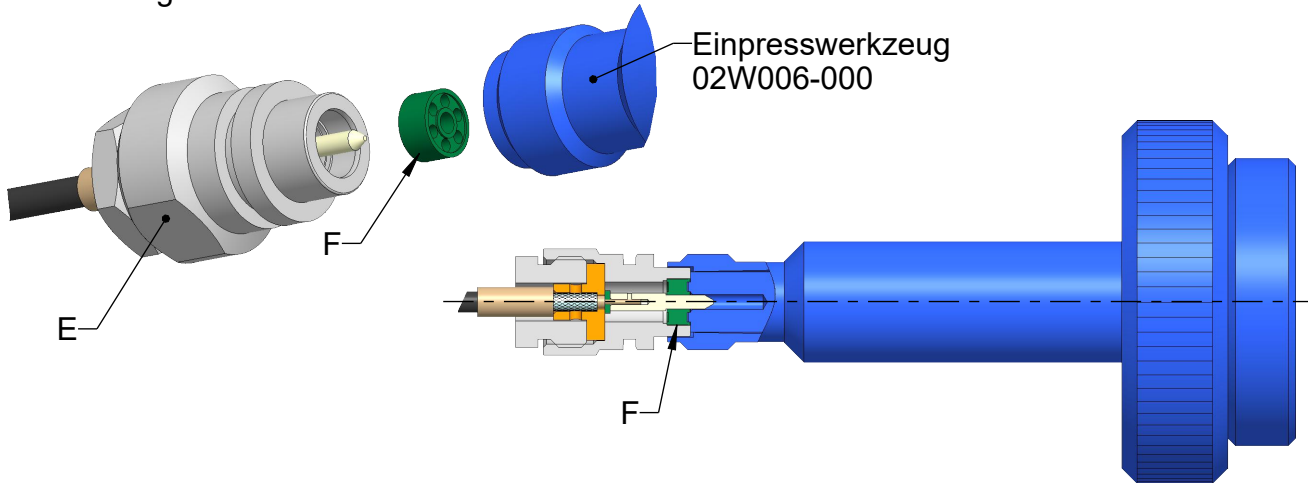
Kabelbefestigung:  
Innenleiter - gelötet  
Außenleiter - gelötet

5) Das Kabel bis auf Anschlag in den Steckverbinder "E" schieben, verschrauben (Anzugsdrehmoment: 60-100 Ncm) und nach RN\_024-01 sichern.

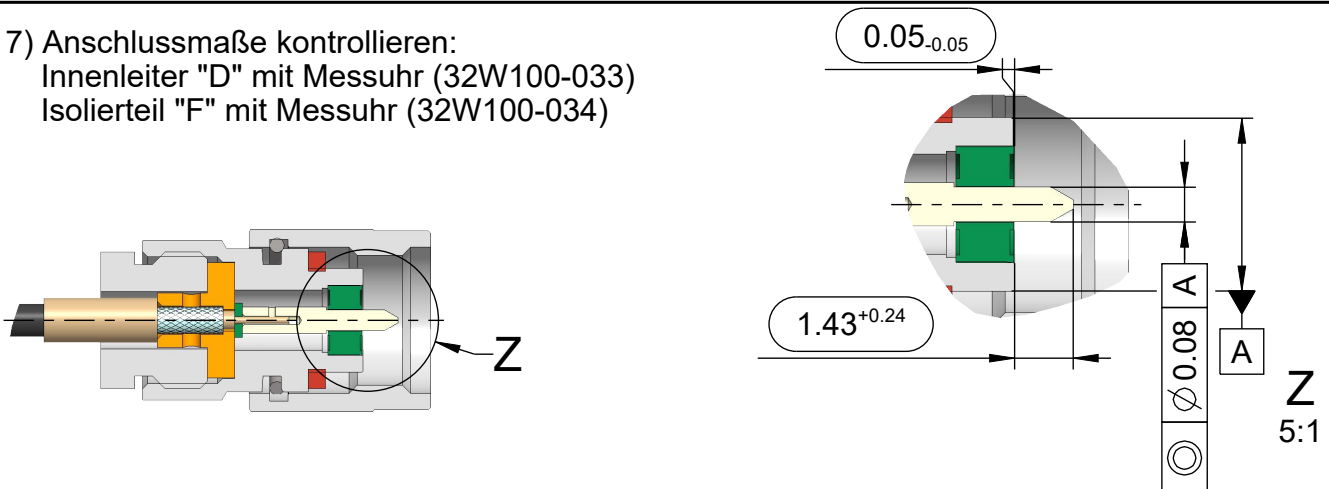


6) Montage von Isolierteil "F"

- Isolierteil "F" auf Innenleiter "D" vorzentrieren.
- Einpresswerkzeug (02W006-000) bis auf Anschlag in den Stecker einschrauben.
- Isolierteil "F" bis auf Anschlag mit dem Stempel eindrücken.  
Achtung: Isolierteil "F" darf nicht über Außenleiter vorstehen!



7) Anschlussmaße kontrollieren:  
Innenleiter "D" mit Messuhr (32W100-033)  
Isolierteil "F" mit Messuhr (32W100-034)



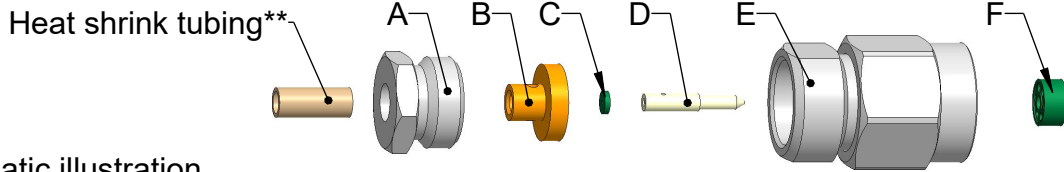
				date	name	scale:	Werkzeuge:	
			drawn	07.11.2011	G_Schiele		Abisolierwerkzeug	....
c00	19-1093	S_Schmid	02.08.2019	check.	02.08.2019	G_Schiele	Lötausrüstung	....
b00	16-1939	M_Ruf	26.07.2017	appr.	02.08.2019	H_Babinger	Einpresswerkzeug	02W006-000
a00	12-s204	M_Knoll	08.05.2012				Gabelschlüssel	SW 7
300	12-0156	T_Oberhauser	09.03.2012				Drehmomentschlüssel	SW 6
200	11-m572	T_Oberhauser	14.12.2011				Messuhr	32W100-033
100	11-e224	G_Schiele	21.11.2011				Messuhr	32W100-034
rev.	change-no	name	date					

**Rosenberger**

# Assembly Instruction: MA\_02A11

Connector - straight  
for UT 47 and RTK 047

Cable entry:  
Center conductor - soldered  
Outer conductor - soldered



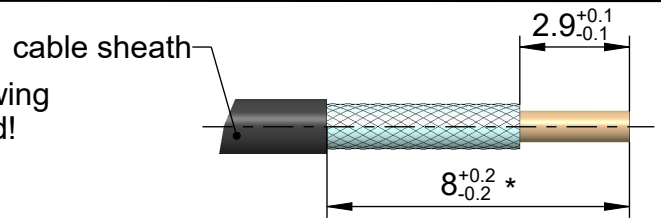
schematic illustration

\*\* optional

1) Prepare the cable according to the drawing

\* For flexible cable:

Strip the cable sheath according to the drawing  
Attention: Do not damage the braided shield!

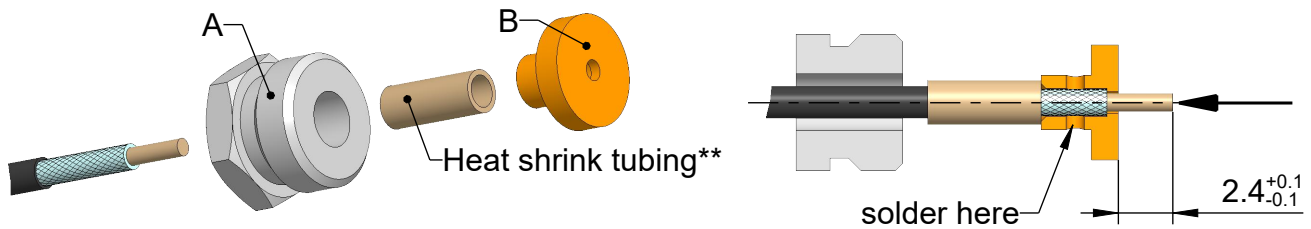


2) Slide nut "A" and if available heat shrink tubing onto the cable. Slide the solder sleeve "B" until stop onto the cable and solder it.

2.1)\*\* Shrink the heat shrink tubing next to the solder sleeve "B".

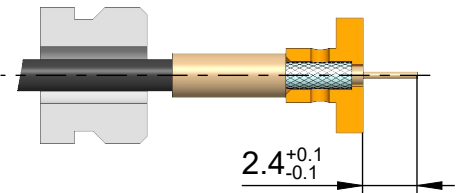
If required:

After soldering clean the outside with Isopropylalcohol (99 % clear).  
Cable dielectric must not be touched by the flux or by the alcohol.

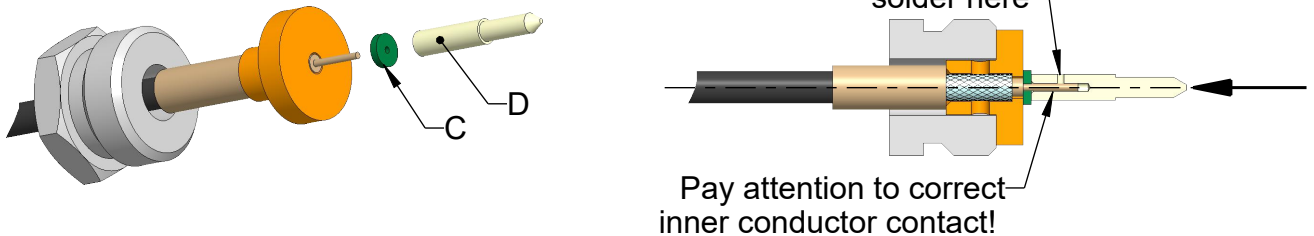


3) Cut the dielectric flush with the soldering sleeve "B".

Attention: Do not damage the inner conductor of the cable!  
If required: stranded center pin needs to be tinned



4) Slide Insulator "C" and center contact "D" until stop onto the cable. Solder center contact "D" with inner cable conductor.



rev.	change-no	name	date
c00	19-1093	S_Schmid	02.08.2019
b00	16-1939	M_Ruf	26.07.2017
a00	12-s204	M_Knoll	08.05.2012
300	12-0156	T_Oberhauser	09.03.2012
200	11-m572	T_Oberhauser	14.12.2011
100	11-e224	G_Schiele	21.11.2011

drawn	date	name	scale:
check.	07.11.2011	G_Schiele	
appr.	02.08.2019	G_Schiele	sheet:
		H_Babinger	3/4

## Tools:

Stripping tool	....
Soldering Equipment	....
Press-in tool	02W006-000
Open-end wrench	SW 7
Torque wrench	SW 6
Dial gauge	32W100-033
Dial gauge	32W100-034

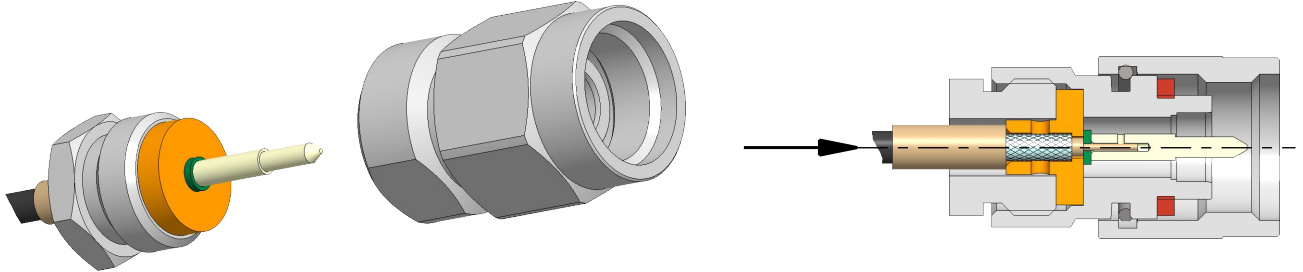
**Rosenberger**

# Assembly Instruction: MA\_02A11

Connector - straight  
for UT 47 and RTK 047

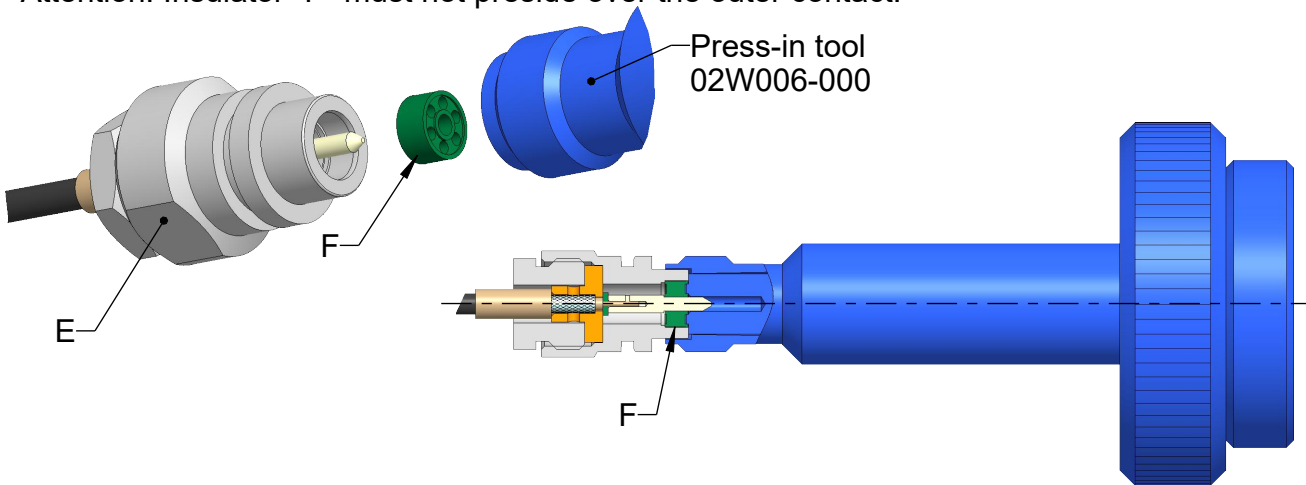
Cable entry:  
Center conductor - soldered  
Outer conductor - soldered

5) Slide cable until stop into the connector body "E", tight down the nut (tightening torque: 60 - 100 Ncm) and secure according to RN\_024-01.

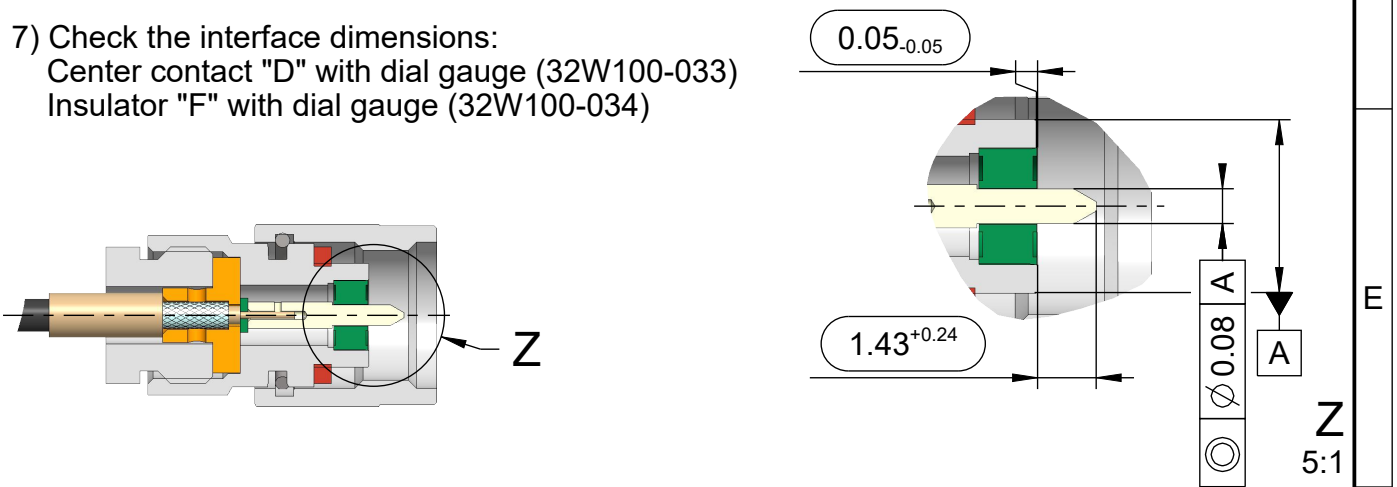


6) Mount insulator "F":

- Pre-center insulator "F" on center contact "D"
  - Screw press-in (02W006-000) tool onto connector housing until stop.
  - Press insulator "F" with heading tool until stop.
- Attention: Insulator "F" must not preside over the outer contact!



7) Check the interface dimensions:  
Center contact "D" with dial gauge (32W100-033)  
Insulator "F" with dial gauge (32W100-034)



				date	name	scale:	Tools:	
				<i>drawn</i> 07.11.2011	G_Schiele		Stripping tool	....
				<i>check</i> 02.08.2019	G_Schiele	<i>sheet:</i>	Soldering Equipment	....
				<i>appr.</i> 02.08.2019	H_Babinger	4/4	Press-in tool	02W006-000
							Open-end wrench	SW 7
							Torque wrench	SW 6
							Dial gauge	32W100-033
							Dial gauge	32W100-034

**Rosenberger**