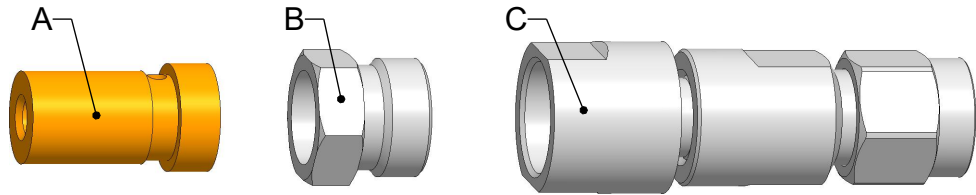


Montageanleitung: MA_02A3

Verbinder - gerade und gewinkelt für Festmantel- und Flexkabel

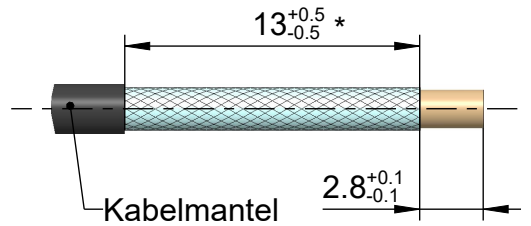
Kabelbefestigung:
Innenleiter - gesteckt
Außenleiter - gelötet



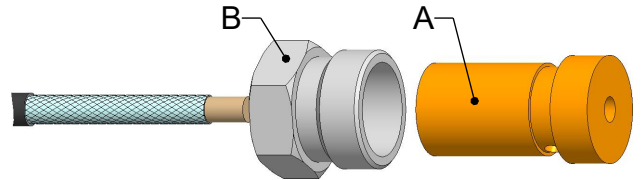
Schematische Darstellung

1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.

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

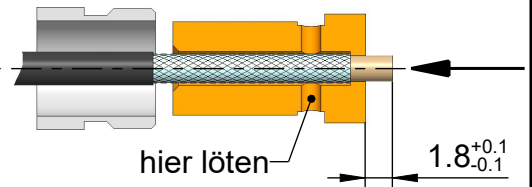


2) Klemmhülse "B" und Löthülse "A" bis auf Anschlag auf das Kabel schieben.



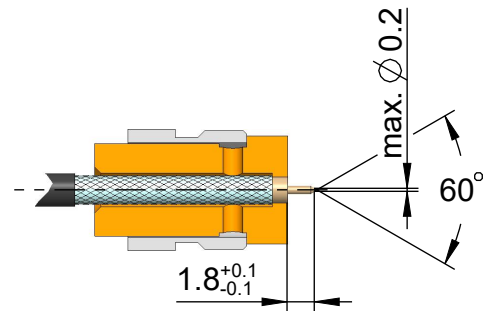
3) Löthülse "A" mit dem Kabel verlöten.

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



4) Dielektrikum bündig mit Löthülse "A" abdrehen.
Achtung: Kabelinnenleiter nicht beschädigen!
Bei Bedarf: Litzeninnenleiter verzinnen

5) Kabelinnenleiter nach Zeichnung anspitzen.
(Fräser 08W004-000 oder 08W005-000, abhängig von den Kabelabmessungen)



PD_FB_01

-METRIC-

ISO-Projektion
Methode 1

				date	name	scale:	Werkzeuge:		
				drawn	26.06.2001	J_Krautenbac			
h00	19-1093	S_Schmid	02.08.2019	check.	02.08.2019	G_Schiele	sheet:	Abisolierwerkzeug	
g00	11-0242	M_Knoll	23.03.2011	appr.	02.08.2019	H_Babinger	1/4	Lötausrüstung	
f00	08-0590	S_Hofmeister	24.09.2008					Gabelschlüssel	
e00	06-0825	E_Straub	05.12.2006					SW 8 / 9 / 11	
d00	05-0390	e_straub	19.07.2005					Drehmomentschlüssel	
c00	04-0130	E_Straub	18.04.2005					SW 6 / 8	
rev.	change-no	name	date	Rosenberger					Fräser
									Fräser
								08W005-000	
								

1

2

3

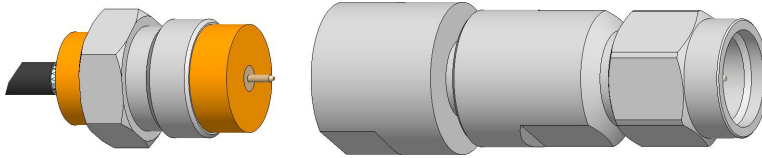
4

Montageanleitung: MA_02A3

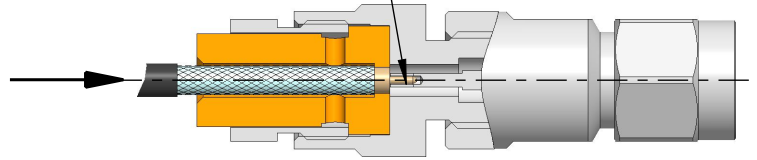
Verbinder - gerade und gewinkelt
für Festmantel- und Flexkabel

Kabelbefestigung:
Innenleiter - gesteckt
Außenleiter - gelötet

6) Das Kabel bis auf Anschlag in das Gehäuse "C" schieben und verschrauben
(Anzugsmoment: 80-120 Ncm) und nach RN_024-01 sichern.



Achten Sie auf den
korrekten Innenleiterkontakt!



© 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-



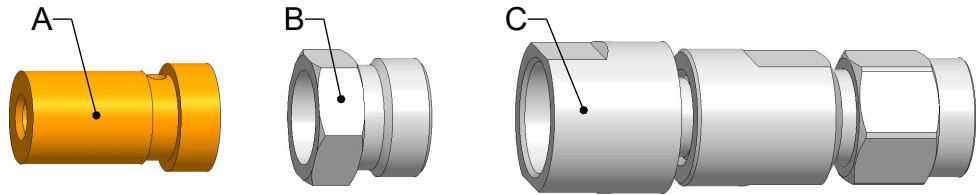
ISO-Projektion
 Methode 1

				date	name	scale:	Werkzeuge:		
				drawn	26.06.2001	J_Krautenbac			
h00	19-1093	S_Schmid	02.08.2019	check.	02.08.2019	G_Schiele	sheet:	Abisolierwerkzeug	
g00	11-0242	M_Knoll	23.03.2011	appr.	02.08.2019	H_Babinger	2/4	Lötausrüstung	
f00	08-0590	S_Hofmeister	24.09.2008					Gabelschlüssel	
e00	06-0825	E_Straub	05.12.2006					SW 8 / 9 / 11	
d00	05-0390	e_straub	19.07.2005					Drehmomentschlüssel	
c00	04-0130	E_Straub	18.04.2005					SW 6 / 8	
rev.	change-no	name	date	Rosenberger				Fräser	08W004-000
								Fräser	08W005-000
							

Assembly Instruction: MA_02A3

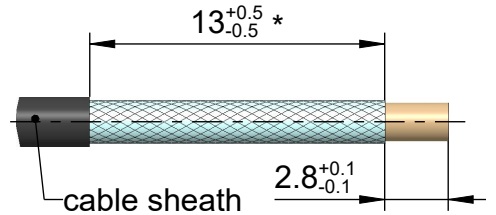
Connector - straight and right angle for semi-rigid- and flexible cable

Cable entry:
Center conductor - plugged
Outer conductor - soldered

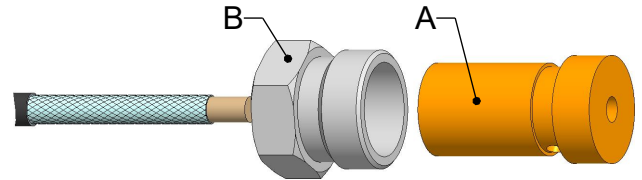


schematic illustration

- 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!

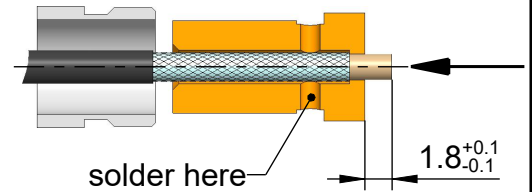


- 2) Slide nut "B" and solder sleeve "A" until stop onto the cable.



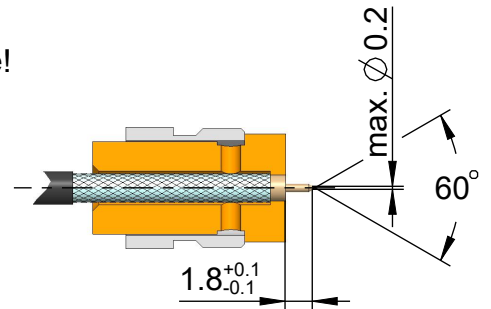
- 3) Solder the solder sleeve "A" with the cable.

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



- 4) Cut the dielectric flush with the solder sleeve "A".
Attention: Do not damage the inner conductor of the cable!
If required: Stranded center pin needs to be tinned

- 5) Sharpen the cable pin according to the drawing.
(Cutter 08W004-000 or 08W005-000, depending on the cable dimensions)



				date	name	scale:	Tools:	
				drawn	26.06.2001	J_Krautenbac		Stripping tool Soldering equipment Open-end wrench SW 8 / 9 / 11 Torque wrench SW 6 / 8 Cutter 08W004-000 Cutter 08W005-000
h00	19-1093	S_Schmid	02.08.2019	check.	02.08.2019	G_Schiele	sheet:	
g00	11-0242	M_Knoll	23.03.2011	appr.	02.08.2019	H_Babinger	3/4	
f00	08-0590	S_Hofmeister	24.09.2008					
e00	06-0825	E_Straub	05.12.2006					
d00	05-0390	e_straub	19.07.2005					
c00	04-0130	E_Straub	18.04.2005					
rev.	change-no	name	date					

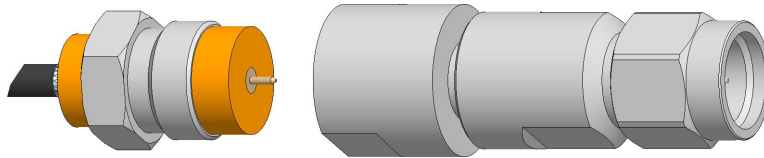
Rosenberger

Assembly Instruction: MA_02A3

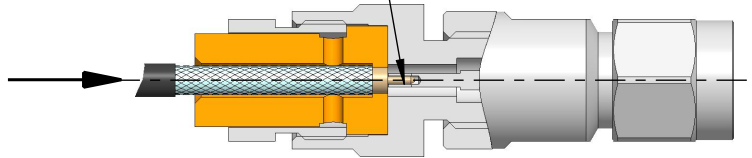
Connector - straight and right angle for semi-rigid- and flexible cable

Cable entry:
Center conductor - plugged
Outer conductor - soldered

6) Slide the cable until stop into the connector body "C", tight down the nut (tightening torque: 80-120 Ncm) and secure according to RN_024-01.



Pay attention to correct inner conductor contact!



© 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

				<i>date</i>	<i>name</i>	<i>scale:</i>	Tools:		
				<i>drawn</i>	26.06.2001	J_Krautenbac			
h00	19-1093	S_Schmid	02.08.2019	<i>check.</i>	02.08.2019	G_Schiele	<i>sheet:</i>	Stripping tool
g00	11-0242	M_Knoll	23.03.2011	<i>appr.</i>	02.08.2019	H_Babinger	4/4	Soldering equipment
f00	08-0590	S_Hofmeister	24.09.2008					Open-end wrench	SW 8 / 9 / 11
e00	06-0825	E_Straub	05.12.2006					Torque wrench	SW 6 / 8
d00	05-0390	e_straub	19.07.2005	Rosenberger				Cutter	08W004-000
c00	04-0130	E_Straub	18.04.2005					Cutter	08W005-000
rev.	<i>change-no</i>	<i>name</i>	<i>date</i>				

1

2

3

4