

All rights strictly reserved. Reproduction or issue to third parties in any form whatever is not permitted without written authority from the proprietor. Property of Rosenberger Hochfrequenztechnik.

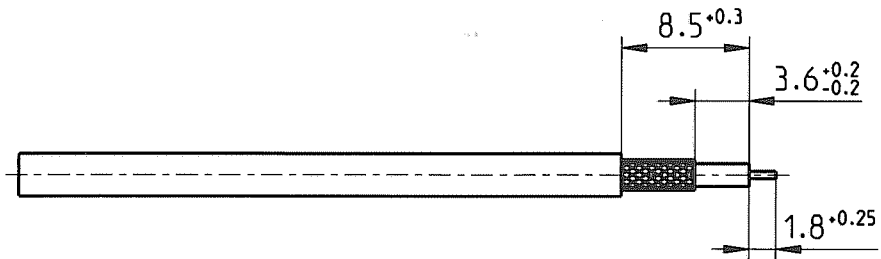
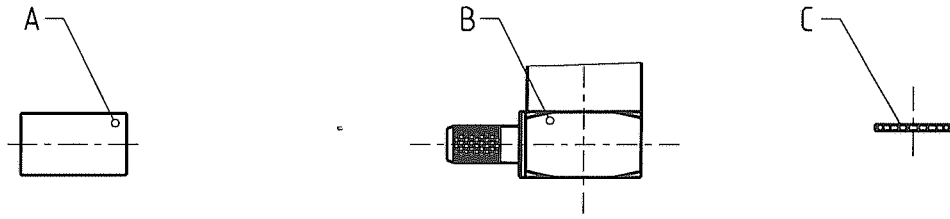
Montageanleitung:

119 B2

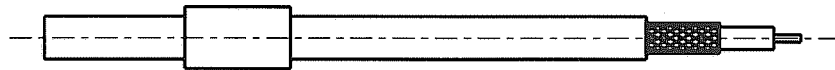
Serie: P-SMP

Verbinder winkel fuer flexible Kabel

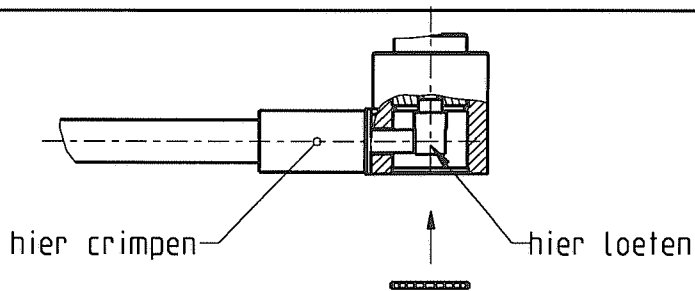
Kabelbefestigung:
Innenleiter: geloetet
Aussenleiter: gecrimpt



1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



2) Crimphuelse "A" auf das Kabel schieben.
3) Geflecht etwas aufweiten.



- 4) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckerkoerper "B" einschieben. AL-Folie unter dem Schirmgeflecht, falls vorhanden, mit dem Dielektrikum zusammen in den Steckerkoerper einschieben. Das Geflecht muss auf der Tuelle zu liegen kommen, der Kabelinnenleiter im Schlitz des Steckerinnenleiters.
- 5) Die Crimphuelse "A" ueber das Geflecht bis an den Steckerkoerper heranschieben und die Huelse "A" so nahe wie moeglich am Steckerkoerper festcrimpsen *).
- 6) Kabelinnenleiter in der Loetgabel des Steckerinnenleiters festloeten.
- 7) Loetoeffnung mit Scheibe "C" verschliessen.

!) Die Artikehr. des Crimpsatzes bitte der RT-Liefervorschrift des zu verarbeitenden Koax-Kontaktes entnehmen

Dimensions in mm
ISO-Projektion Methode E

				date	name	scale:	Werkzeuge:	
				drawn 12.02.2010	T_Stadler	2:1	Abisolierwerkzeug	
				check. 04.05.10	<i>[Signature]</i>	sheet:	Crimpzange 11W 150-000	
				appr. 5.5.10	<i>[Signature]</i>	1/2	Loetausruestung	
a00	10-s292	J_Peterander	03.05.2010	Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning Pro/ENGINEER			
100	10-m110	T_Stadler	12.02.2010				
rev.	change-no	name	date				



All rights strictly reserved. Reproduction or issue to third parties in any form whatever is not permitted without written authority from the proprietor. Property of Rosenberger Hochfrequenztechnik.

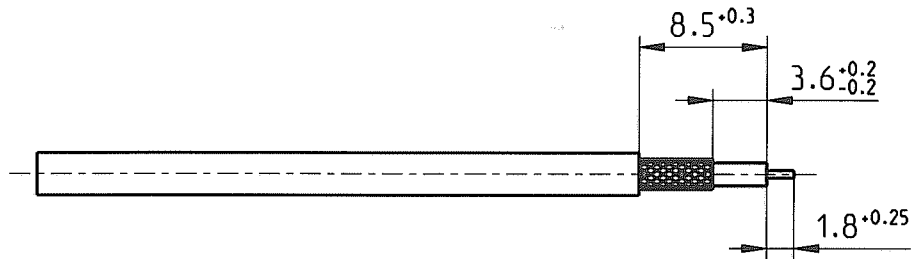
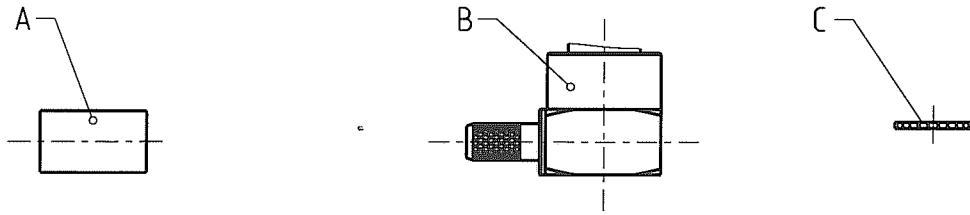
Assembly Instruction:

119 B2

Series: P-SMP

Right angle connector
for flexible cable

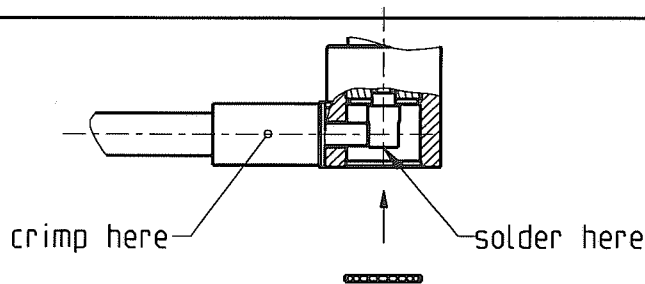
Cable entry:
Center contact: soldered
Braid: crimped



1) Prepare cable according to the diagram.



- 2) Slide ferrule "A" onto the cable.
- 3) Splay out the braid.



- 4) Slide the prepared cable into connector body "B". If existing, slide the foil under the braid, with the dielectricum into the connector body. Ensure that the braid covers the knurled connector end and position the inner conductor of the cable in the slot of the center pin.
- 5) Slide ferrule "A" over the braid onto the connector body and crimp as close as possible to the connector body. *)
- 6) Solder the inner conductor of the cable into the slot of the connector center pin.
- 7) Press cover "C" into rear aperture of the connector body.

*) For the crimping die part-nr. please consult the relevant customer drawing.

Dimensions in mm

ISO-Projektion Methode E

				date	name	scale:	Tools:	
				drawn 12.02.2010	T_Stadler	2:1	Stripping tool
				check. 09.05.10	<i>[Signature]</i>	sheet:	Crimping tool 11W150-000
				appr. 5.5.10	<i>[Signature]</i>	2/2	Soldering equipment
						
a00	10-s292	J_Peterander	03.05.2010	Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning Pro/ENGINEER		
100	10-m110	T_Stadler	12.02.2010			
rev.	change-no	name	date			

ISO-Projektion Methode E