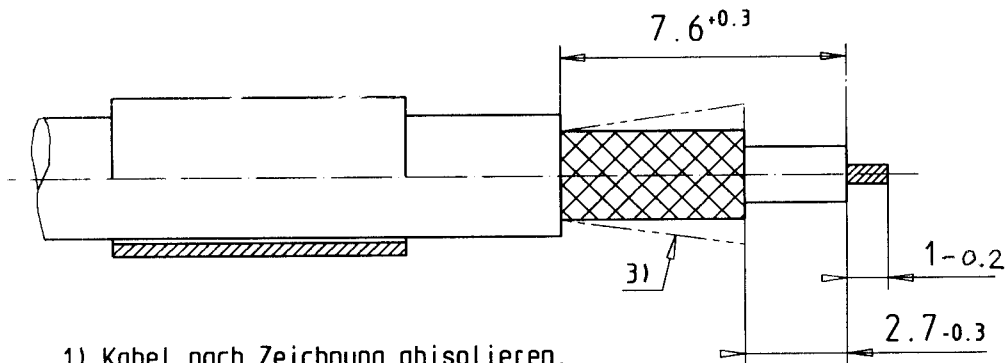
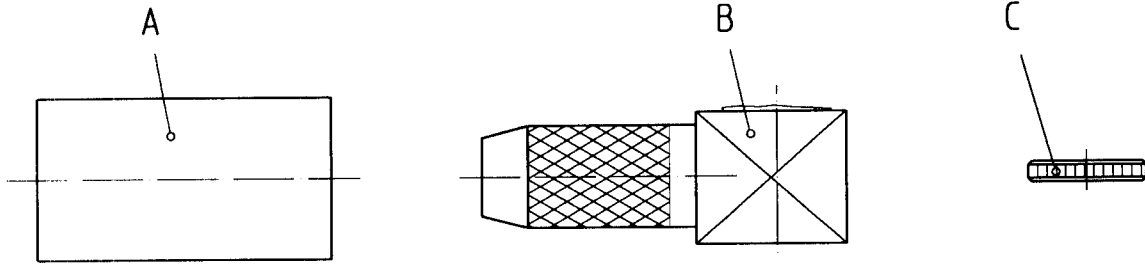


# Montageanleitung: 19 C

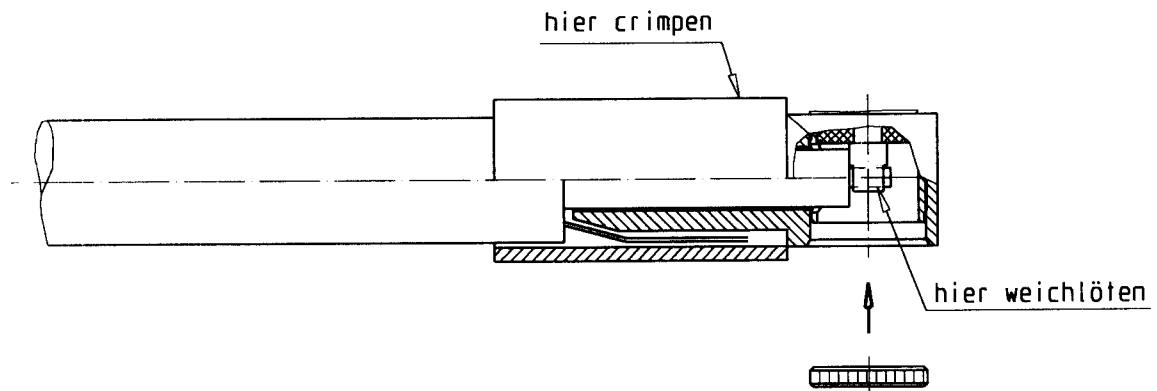
Serie: SMP

Verbinder Winkel  
für flexible Kabel

Kabelbefestigung:  
Innenleiter - gelötet  
Außenleiter - gecrimpt



- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.
- 2) Crimphülse 'A' auf das Kabel schieben
- 3) Geflecht etwas aufweiten



- 4) Das so vorbereitete Kabelende bis zum Anschlag in den Steckerkörper 'B' einschieben. Das Geflecht muß auf der Tülle zu liegen kommen, der Kabelinnenleiter im Schlitz des Steckerinnenleiters
- 5) Crimphülse 'A' über das Geflecht an das Gehäuse heranschieben und crimpen \*).
- 6) Den Innenleiter mit dem Kabelinnenleiter verlöten
- 7) Deckel 'C' bis zum Anschlag in Steckerkörper 'B' eindrücken

\*) Die Artikelnr. des Crimpeinsatzes bitte der RT-Liefervorschrift des zu verarbeitenden Koax Kontaktes entnehmen.

für diese technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)

ISO-Projektion  
Methode E

**Rosenberger**  
Hochfrequenztechnik  
84526 Tiltmaning

Werkzeuge:

Abisolierwerkzeug  
Crimpzange 11 W 150-000  
Löttausrüstung

02	VOR SERIE	23.09.97	...	Bearb.	07.08.1997	Führich	M 5:1
01	MUSTER	07.08.97	Fü.	Gepr.			Blatt 1/1
Zust.	Aenderung	Datum	Name				

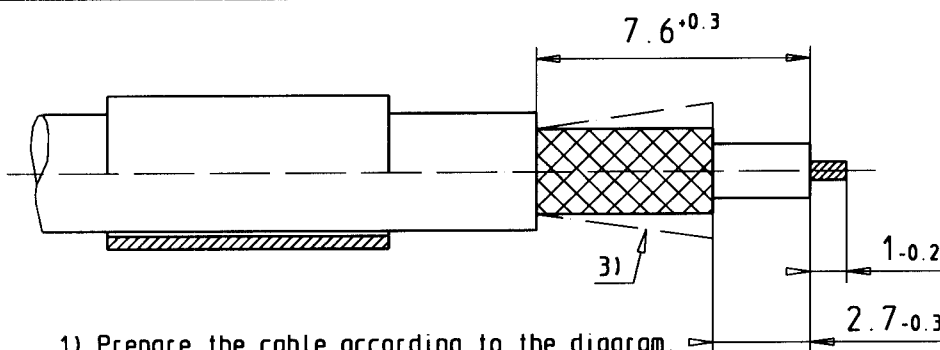
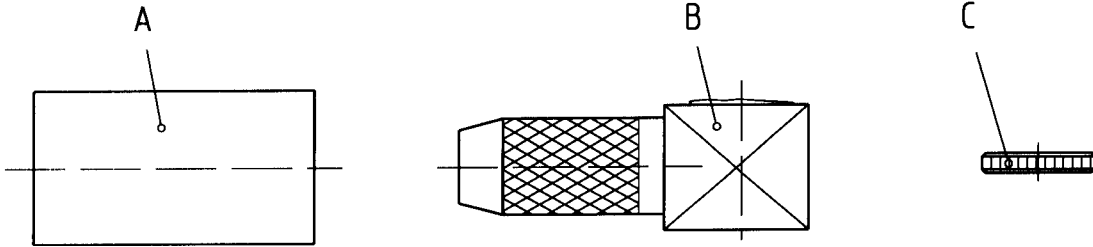
gerant

# Assembly instruction 19 C

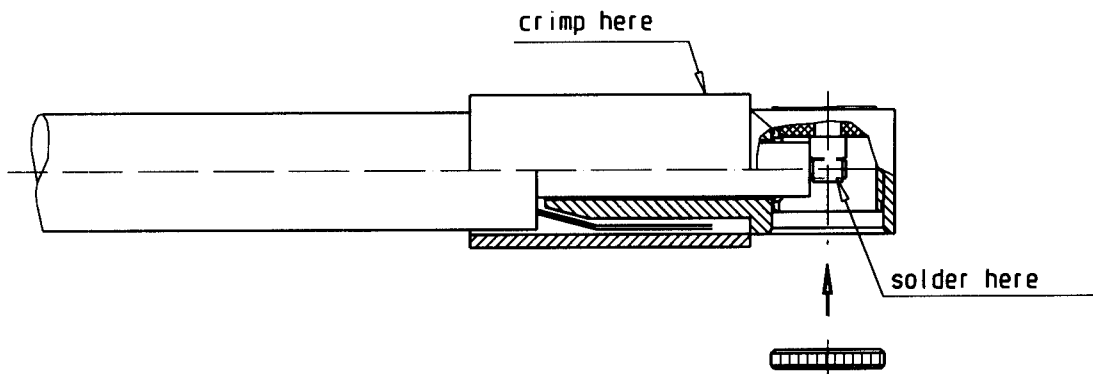
Series: SMP

Angle connector  
for semi-rigid connector

Cable entry:  
Center contact - soldered  
Outer contact - crimped



- 1) Prepare the cable according to the diagram.
- 2) Slide ferrule 'A' onto the cable.
- 3) Splay out the braid.



- 4) Insert the prepared cable fully into connector body 'B'. Position the inner conductor of the cable in the slot of the center pin. Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 5) Slide ferrule 'A' over the braid up to the connector body and crimp as close to the connector body as possible. \*)
- 6) Solder the center pin to the inner conductor of the cable.
- 7) Press cover 'C' into the rear aperture of the connector body.

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

Ist diese technische Unterlage benutzt, wir uns alle Rechte vor (DIN 34)

SO-Projektion  
Methode E

**Rosenberger**  
Hochfrequenztechnik  
84526 Tittmoning **CAD**

Werkzeuge:

stripping tool  
crimp tool 11 W 150-000  
solder equipment

Bearb. 07.08.1997 Führich M 5:1  
Gepr. Blatt 1/1

01	MUSTER	22.08.00	König
Zust	Aenderung	Datum	Name