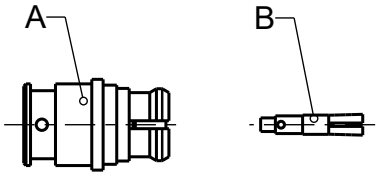


1 2 3 4
Montageanleitung: MA_19E13 Serie: SMP

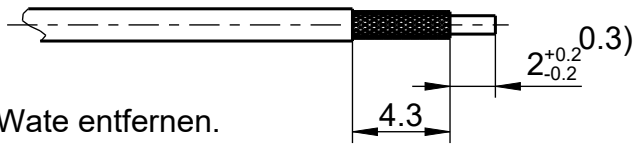
Verbinder gerade für Semi-Rigid und flexible Kabel

Kabelbefestigung:
 Innenleiter gelötet
 Außenleiter gelötet

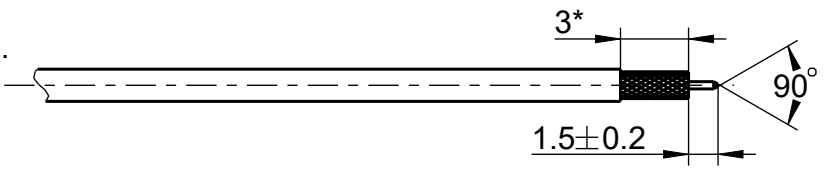


Schritt 0.1), 0.2) und 0.3) nur für Kabel RTK 047, RTK 063 und RTK 085

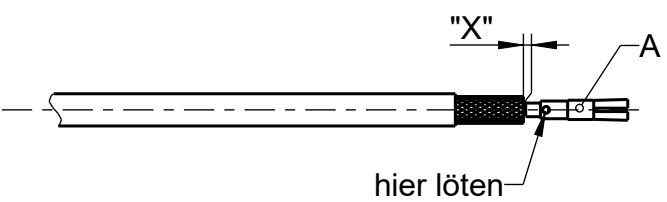
- 0.1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.
- 0.2) Schirmgeflecht tauchverzinnen.
- 0.3) Überstand 2 ± 0.2 mit Seitenschneider ohne Wate entfernen.



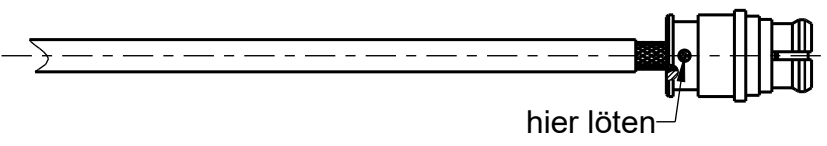
- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.
- *nur bei flexiblen Kabeln:
- 1.1) FEP-Mantel abisolieren mit Maß 4.3mm.
- 1.2) Bei Bedarf: Schirm tauchverzinnen.
- 1.3) Schirm und Innenleiter nach Zeichnung abisolieren.



Kabelgruppe	Abstand "X"
71 / U5	0.25 ± 0.03
70	0.1 ± 0.03



2) Steckerinnenleiter "B" auf Kabelinnenleiter schieben und auf Distanz festlöten.



- 3) Das so vorbereitete Kabelende bis zum Anschlag in den Steckerkörper "A" schieben.
- 4) Aussenleiter des Kabels mit der Löthülse des Steckerkörpers "A" verlöten.
- 5) Nach dem Löten Anschlussmaß prüfen!

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

vertraulich / confidential				date	name	scale:	Werkzeuge:	
f00	21-2470	S_Hofmeister	08.12.2021	drawn	16.11.2005	S_Muehlbache	3:1	Abisolierwerkzeug
e00	18-0501	S_Kirchhofer	21.03.2018	check	08.12.2021	S_Hofmeister	sheet:	
d00	15-1485	K_Mitterer	03.11.2015	appr.	08.12.2021	J_Seehuber	1/2	Crimpzange 11W150-000
c00	15-0727	A_Youmsi-Mou	09.06.2015				
b00	11-1152	M_Wallner	06.12.2011				
a00	06-s082	E_Gerl	20.02.2006				
rev.	change-no	name	date				

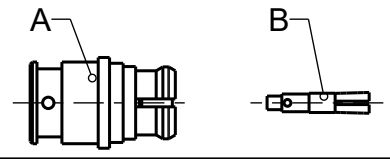


© ROSENBERGER HOCHFREQUENZTECHNIK GMBH & Co. KG or THIRD PARTY
 The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization by the owner or rights-holder is prohibited. Offenders can be held liable. All rights reserved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

1 2 3 4
Assembly Instruction: MA_19E13 Series: SMP

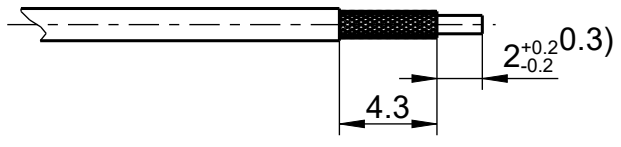
Straight Connector
 for semi-rigid and flexible cable

Cable entry:
 Center conductor soldered
 Outer conductor soldered



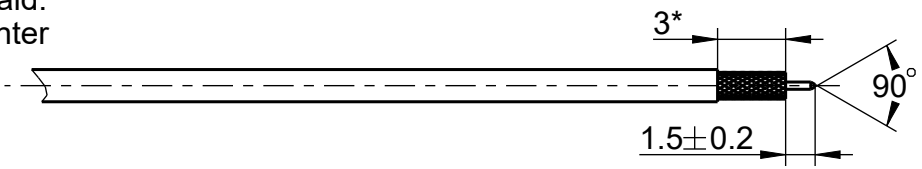
Step 0.1), 0.2) and 0.3) only for cable RTK 047, RTK 063 and RTK 085

- 0.1) Prepare the cable acc. to the drawing.
- 0.2) Braid tin-dipped.
- 0.3) Cut off the supernatant 2 ± 0.2 with wire cutter without tools facet.

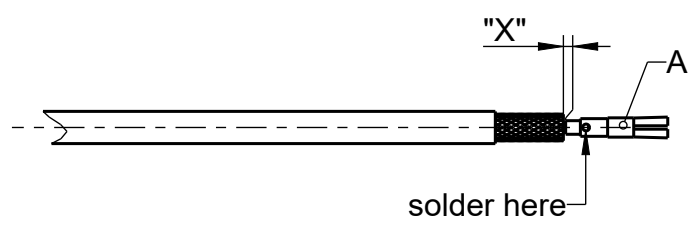


1) Prepare the cable acc. to the drawing

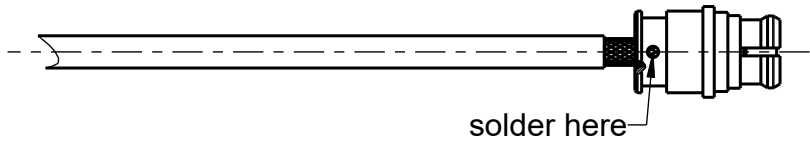
- * only for flexible cable:
- 1.1) Remove the FEP-jacket with the dimension 4.3mm.
- 1.2) If required : Tin-dip braid.
- 1.3) Remove braid and center contact as shown.



Cable group	Distance "X"
71 / U5	0.25 ± 0.03
70	0.1 ± 0.03



2) Push center pin "B" onto the center conductor of the cable and solder maintaining the indicated space.



- 3) Insert the prepared cable into the connector "A" until stop.
- 4) Solder the outer conductor of the cable to the connector body "A".
- 5) After soldering check the interface dimension!

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

vertraulich / confidential				date	name	scale:	Tools:	
f00	21-2470	S_Hofmeister	08.12.2021	drawn	16.11.2005	S_Muehlbache	3:1	Stripping tool
e00	18-0501	S_Kirchhofer	21.03.2018	check	08.12.2021	S_Hofmeister	sheet:	
d00	15-1485	K_Mitterer	03.11.2015	appr.	08.12.2021	J_Seehuber	2/2	Crimp tool 11W150-000
c00	15-0727	A_Youmsi-Mou	09.06.2015				
b00	11-1152	M_Wallner	06.12.2011				
a00	06-s082	E_Gerl	20.02.2006				
rev.	change-no	name	date				

Rosenberger

ISO-Projektion Methode 1
 PD_FB_01
 -METRIC-