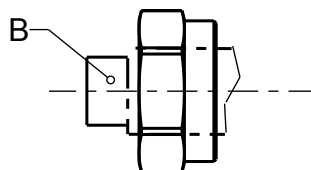
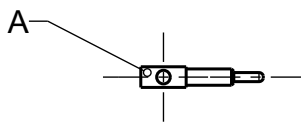


# Montageanleitung: MA\_19E4

Serie: SMP

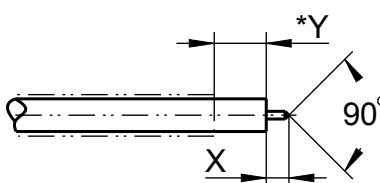
Verbinder gerade fuer Semi-Rigid und flexible Kabel

Kabelbefestigung:  
Innenleiter geloetet  
Aussenleiter geloetet



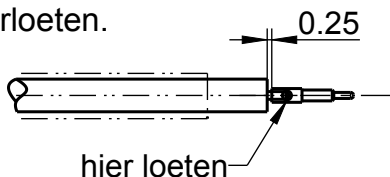
- \* nur bei flexiblen Kabeln
- 1a) FEP-Mantel abisolieren. nach Tabelle Maß X+Y!
- 1b) Schirm tauchverzinnen.
- 1c) Schirm und Innenleiter nach Zeichnung abisolieren.

1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.

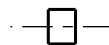


X	Y	Kabelgruppe
1.5 <sup>+0.3</sup>	4,9± 0,3	71 / U5
2.5 <sup>+0.3</sup>	7± 0,3	72 / H3

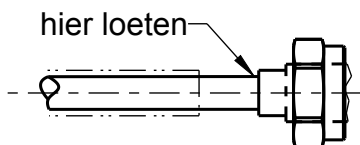
2a) Innenleiter "A" mit Abstand auf den Kabel-Innenleiter schieben. Innenleiter mit Kabel-Innenleiter verlöten.



2b) Ist das Isolierteil nicht vormontiert, wird dieses nach dem Löten auf den Innenleiter gesteckt.



- 3) Das vorbereitete Kabelende in den Steckerkoerper "B" auf Anschlag einschieben.
- 4) Das Anschlußmaß des Steckers (siehe GZ) und das Laengenmaß der Leitung (siehe Leitungszeichnung) kontrollieren.
- 5) Den Kabelmantel mit dem Gehaeuse verlöten.



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

k00	15-1485	K_Mitterer	29.10.2015		date	name	scale:	Werkzeuge:	
i00	14-1793	A_Wallner	08.01.2015	drawn	25.06.2001	J_Krautenbac	5:1	Abisolierwerkzeug	....
h00	13-1100	C_Vitzthum	25.09.2013	check.	29.10.2015	G_Schiele	sheet:	Loetausruestung	....
g00	13-0956	C_Vitzthum	12.09.2013	appr.	04.11.2015	M_Scherbauer	1/2	Loetlehre	....
f00	13-0467	F_Oellerer	08.05.2013						....
e00	12-0465	S_Huber-Sieg	29.05.2012						....
d00	05-0047	A_Wallner	25.01.2005						....
c00	02-0603	I_Schlager	13.12.2002						....
rev.	change-no	name	date						....

## Rosenberger

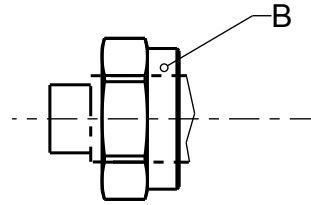
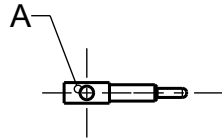


# Assembly Instruction: MA\_19E4

Series: SMP

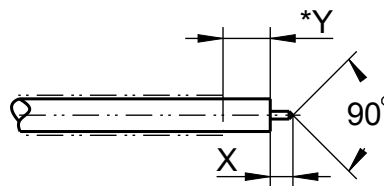
**Straight Connector  
for semi-rigid and flexible cable**

**Cable entry:  
Center conductor soldered  
Outer conductor soldered**



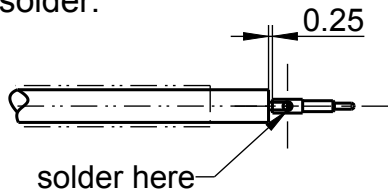
- \* only for flexible cables with FEP-jacket
- 1a) Prepare cable acc. to table measure X+Y!
- 1b) Tin-dip braid.
- 1c) Remove braid and center contact as shown.

1) Prepare cable according to diagramm.

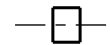


X	Y	cable group
1.5 <sup>+0.3</sup>	4,9± 0,3	71 / U5
2.5 <sup>+0.3</sup>	7± 0,3	72 / H3

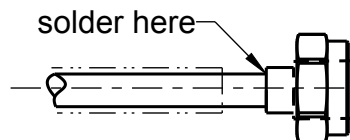
2a) Push center pin "A" on distance onto the inner contact of the cable and solder.



2b) If the isolator is not pre-assembled, put it after soldering onto the center contact.



- 3) Insert the prepared cable fully into the connector body "B".
- 4) Control the interface dimension according to the connector and assembly drawing.
- 5) Solder the braid with the body.



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

rev.	change-no	name	date	date	name	scale:	Tools:		
k00	15-1485	K_Mitterer	29.10.2015						
i00	14-1793	A_Wallner	08.01.2015	<i>drawn</i>	25.06.2001	J_Krautenbac	5:1		
h00	13-1100	C_Vitzthum	25.09.2013	<i>check.</i>	29.10.2015	G_Schiele	<i>sheet:</i>	Stripping tool	
g00	13-0956	C_Vitzthum	12.09.2013	<i>appr.</i>	04.11.2015	M_Scherbauer	2/2	Solder equipment	
f00	13-0467	F_Oellerer	08.05.2013					Solder gauge	
e00	12-0465	S_Huber-Sieg	29.05.2012						
d00	05-0047	A_Wallner	25.01.2005						
c00	02-0603	I_Schlager	13.12.2002						
<b>Rosenberger</b>									

1

2

3

4

