

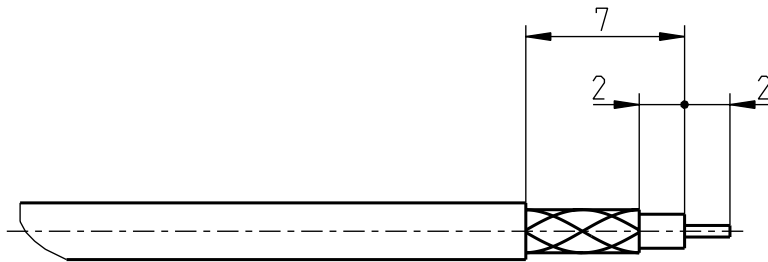
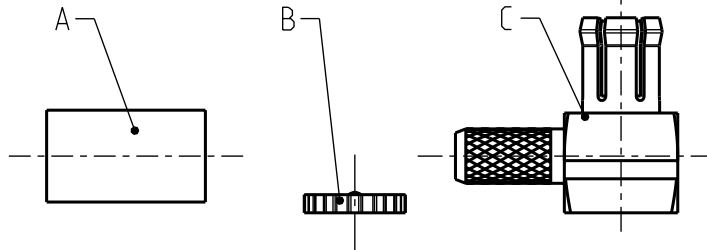
Montageanleitung:

MA_29C

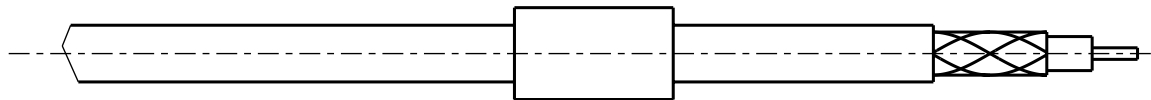
Serie: MCX

Verbinder Winkel
für flexible Kabel

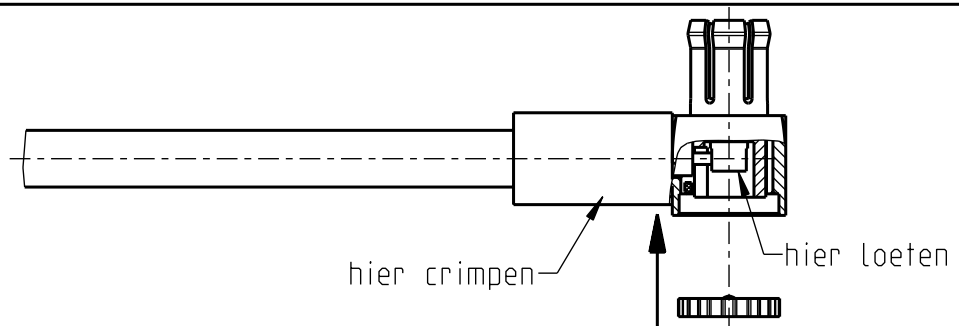
Kabelbefestigung:
Innenleiter gelötet
Aussenleiter gecrimpt



- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.
- 2) Innenleiter bei Bedarf verzinnen!



- 3) Crimphülse "A" auf das Kabel schieben.
- 4) Geflecht etwas aufweiten.



- 5) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckerkörper "C" einschieben. Das Geflecht muss auf der Tuelle zu liegen kommen, der Kabelinnenleiter im Schlitz des Kontaktinnenleiters.
- 6) Crimphülse "A" ueber das Geflecht an das Gehaeuse heranschieben und crimpen.*)
- 7) Den Innenleiter mit dem Kabelinnenleiter verlöten.
- 8) Deckel "B" buendig einpressen.

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

				date	name	scale:	Werkzeuge:	
				drawn	27.02.1996	S_Krautenbac	5:1	
				check	27.07.2015	E_Schwangler	sheet:	Abisolierwerkzeug
				appr.	27.07.2015	E_Schwangler	1/2	Crimpzange 11W 150-000
d00	15-0861	M_Wallner	27.07.2015				
c00	08-0791	T_Stadler	09.12.2008				
b00	04-0172	I_Schlager	16.03.2004				
a00	01-0266	V_Spitzauer	12.06.2001				
rev.	change-no	name	date				

Rosenberger

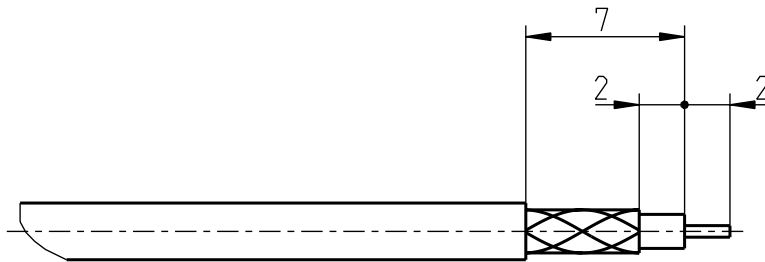
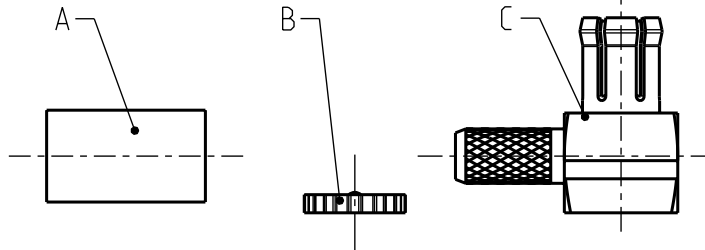
Assembly Instruction:

MA_29C

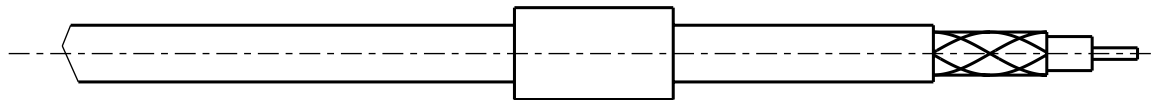
Series: MCX

Right angle Connector
for flexible cable

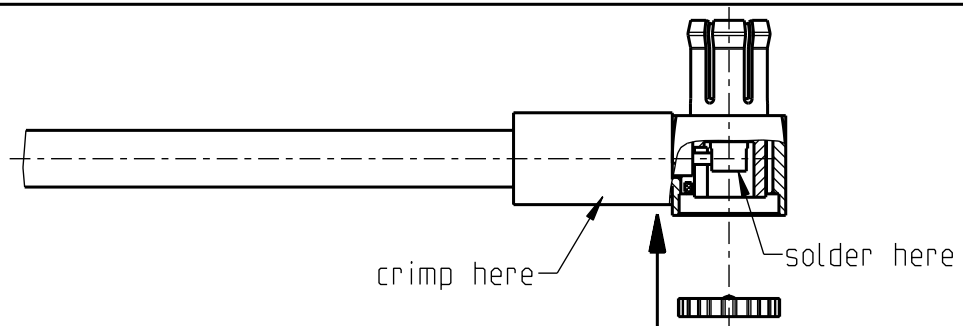
Cable entry:
Center conductor soldered
Outer conductor (crimped)



- 1) Prepare the cable according to the diagram.
- 2) If it necessary center contact must be pre-tinning!



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



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

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

				date	name	scale:	Tools:		
				drawn	27.02.1996	S_Krautenbac	3:1		
				check	27.07.2015	E_Schwangler	sheet:	Stripping tool	
				appr.	27.07.2015	E_Schwangler	2/2	Crimp tool 11W 150-000	
d00	15-0861	M_Wallner	27.07.2015					
c00	08-0791	T_Stadler	09.12.2008					
b00	04-0172	I_Schlager	16.03.2004					
a00	01-0266	V_Spitzauer	12.06.2001					
rev.	change-no	name	date					

Rosenberger

© ROSENBERGER HOCHFREQUENZTECHNIK GMBH & Co., KG
 The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of patent, utility model or design.
 Formblatt: TCC_FB_17_PE_A4_Montage_E
 Pfad: K:\configurations\creo3-config\rahmen
 Datei: A4_MONTAGE_E-V2.2_FRM
 Version: 2.2
 -METRIC-
 ISO-Projektion
 Methode 1