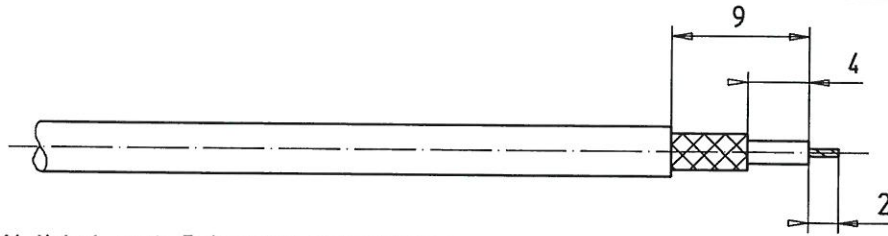
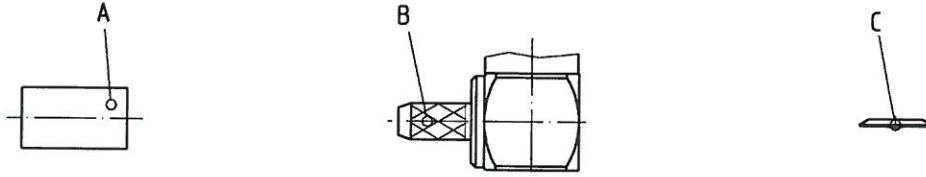


# Montageanleitung: 32 B6

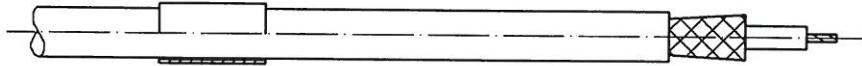
Serie: SMA

Verbinder Winkel  
für flexible Kabel

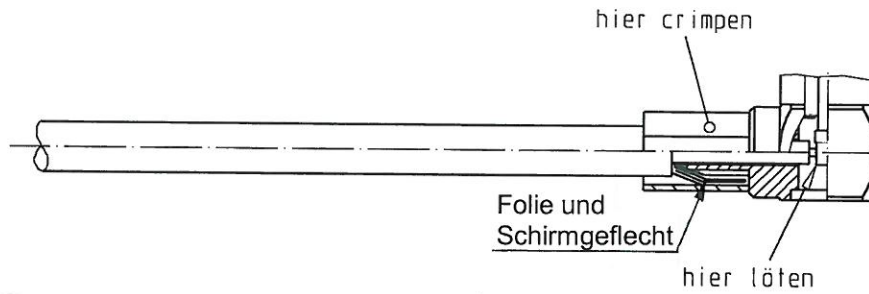
Kabelbefestigung:  
Innenleiter - Löt  
Außenleiter - Crimp



1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



2) Crimphülse 'A' auf das Kabel schieben.  
3) Geflecht etwas aufweiten.



- 4) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckerkörper 'B' einschieben, bis der Innenleiter im Schlitz des Kontaktinnenleiters zu liegen kommt. Das Geflecht und die Folie (falls vorhanden) müssen auf der Crimptülle zu liegen kommen.
- 5) Die Crimphülse 'A' über das Geflecht bis an den Steckerkörper heranschieben und festcrimpen.\*
- 6) Innenleiter festlöten.
- 7) Lötöffnung mit Scheibe 'C' verschließen.

\*) 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)

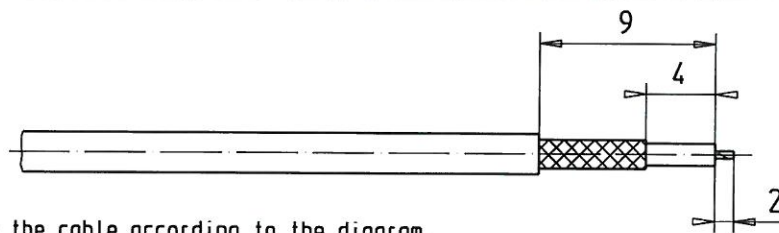
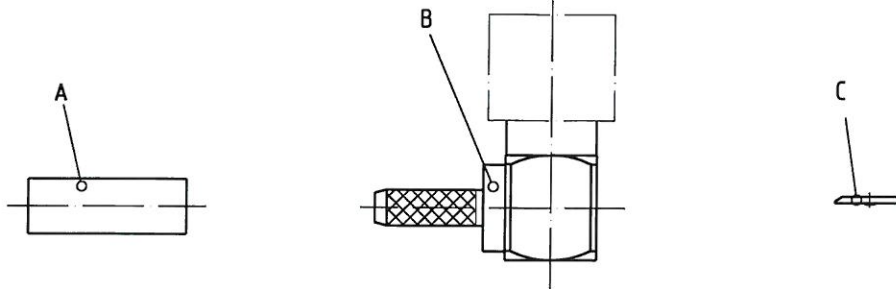
				<b>Rosenberger</b>				<b>Werkzeuge:</b>	
				Hochfrequenztechnik				Crimpzange 11 W 150-000	
				8261 Tittmoning				Abisolierwerkzeug	
b01	16-0057	15.03.16	Wo.T.			CAD		Lötausrüstung	
b	04-0694	12.11.04	Kra.S	Bearb.	20.12.1994	A. König	M 2 : 1	Schraubendreher	
or	---	20.12.94	König	Gepr.	12.11.04	<i>Handwritten signature</i>	Blatt 1/1	.....	
Zust	Aenderung	Datum	Name					.....	

# Assembly instruction 32 B6

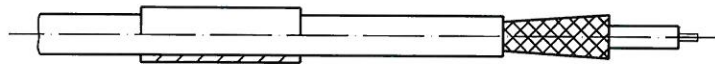
Series: SMA

Angle plug for flexible cable

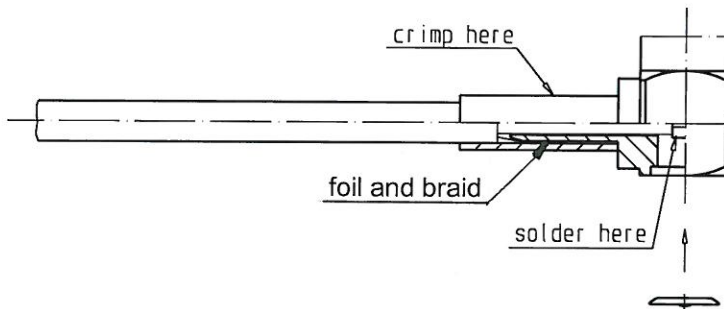
Cable entry :  
Center contact - soldered  
Braid - crimped



1) Prepare the 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" and position the inner conductor of the cable in the slot of the center pin. Ensure that the braid and foil ( if required) covers the knurled connector end.
- 5) Slide ferrule "A" over the braid and crimp as close to the connector body as possible. \*)
- 6) Solder the inner conductor to the 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.

wir uns alle Rechte vor. (DIN 34)

Boj	16-0057	15.03.16	Krc.T.
b	04-0694	12.11.04	Kia.S.
a	english	16.02.1999	König
Zust.	Aenderung	Datum	Name

**Rosenberger**  
Hochfrequenztechnik  
84526 Tittmoning

Tools:

Stripping tools  
Soldering equipment  
Crimp tool 11 W 150-000

Bearb. 16.02.1999 A. König M 2 : 1  
Gepr. 12.11.04 Blatt 1/1