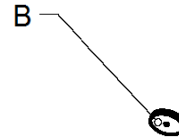
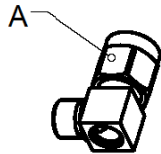


Winkelstecker

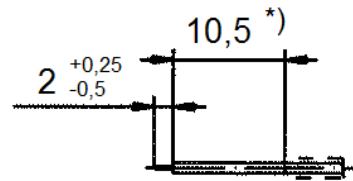
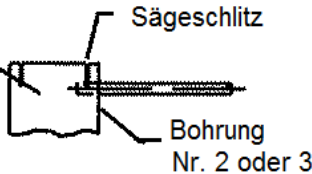
Für Semi-rigid und Flex Kabel

Kabelbefestigung:

Innenleiter: gelötet
Aussenleiter: gelötet

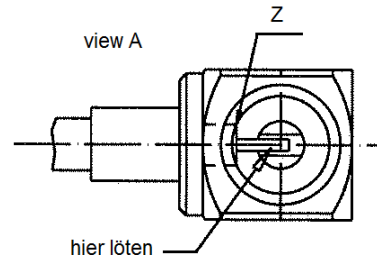
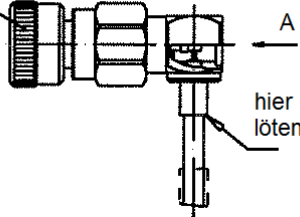


Lötvorrichtung
32W100-001

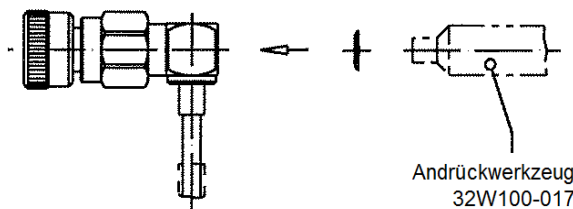


- 1) Kabelende rechtwinklig zur Achse schneiden, Grat entfernen.
- 2) Das Kabelende in die Bohrung Nr. 2 (RG402/U) oder Nr. 3 (RG405/U) der Lötvorrichtung schieben. Mit einer Juweliersäge den Kabelaußenleiter, durch Drehen des Kabels, durchtrennen
- 3) Das Kabel aus der Lötvorrichtung entfernen und das Abtrennen des Dielektrikums mit einem geeigneten Messer beenden.
- 4) Nun den Kabelinnenleiter durch Abziehen des abgeschnittenen Außenleiters und Dielektrikums freilegen.
- 5) Innenleiter nach Zeichnung kürzen. *) Abisolierung nur bei vorhandenem Kunststoff-Schutzmantel.

Fixierschraube
32W100-005



- 6) Fixierschraube in den Steckerkörper schrauben.
- 7) Kabelinnenleiter verzinnen.
- 8) Das Kabel in den Steckerkörper einschieben, bis der Kabelaußenleiter mit der Aussenleiterbohrung des Steckerkörpers bündig ist. (Punkt "Z")
- 9) Der Kabelinnenleiter muss im Schlitz des Steckerinnenleiters zu liegen kommen. Innenleiter verlöten.
- 10) Aussenleiter verlöten.



- 11) Lötöffnung mit Deckel "B" verschließen.
- 12) Fixierschraube entfernen.

© THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF ROSENBERGER HOCHFREQUENZTECHNIK GMBH WITHOUT THEIR CONSENT IT MAY NOT BE REPRODUCED OR GIVEN TO THIRD PARTIES.

Formblatt: TCC_FB_36/04/2006/1.0

ISO - Projektion
Methode: E

				Date	Name
				Drawn 18.09.1997	A. König
				Check. 10.10.2011	Schwangler
				Appr. 10.10.2011	M. Schmid
d00	11-0932	S. Kra.	07.10.2011	Dept.	TCC
c	03-0277	S. Kra.	12.05.2003	Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning	
b	Überarb.	Nobis	20.10.1997		
a	---	König	18.09.1997		
Rev.	Change-no	Name	Date		

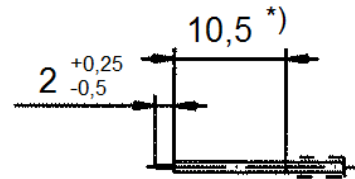
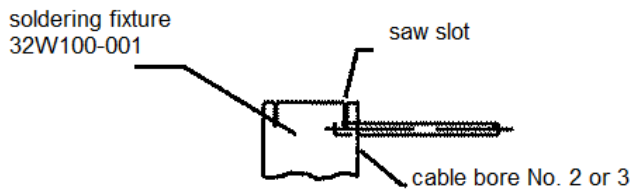
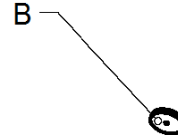
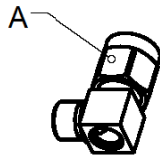
Tools:	
Montagekoffer 32 W 100-000
Lötausrüstung
Juweliersäge
.....
.....
.....
M:	Page 1 of 1

Angle Plug

for semi-rigid and flexline cable

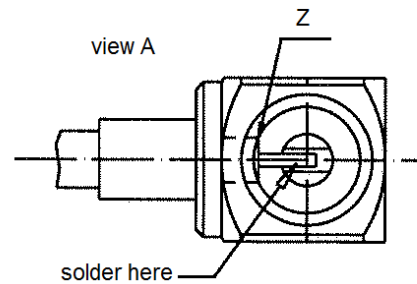
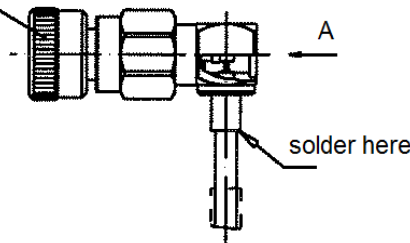
Cable entry:

Center contact: soldered
Outer contact: soldered

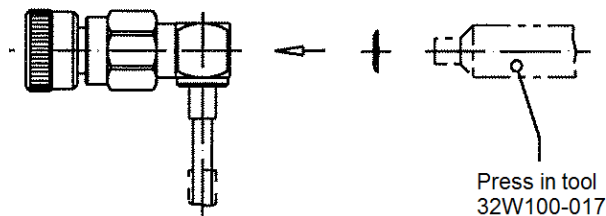


- 1) Insert squared cable end into fixture base hole pattern no 2 (RG 402/U) or no.3 (RG 405/U).
- 2) Place saw in saw slot and cut through outer conductor and into dielectric while rotating cable.
- 3) Remove cable from fixture and finish cutting dielectric with cutting blade.
- 4) Bare inner conductor by prying cut outer conductor and dielectric from cable.
- 5) Complete trimming of cable inner conductor to dimension as shown. *) only if existing plastic protection cover.

Locator-tool 32W100-005



- 6) Secure locator tool to threads of coupling.
- 7) Tin inner conductor of cable.
- 8) Position cable inner conductor in centre contact slot and outer conductor flush with housing. (See point Z).
- 9) Place pre-heated soldering iron on tip of contact and solder as shown.
- 10) Solder housing sub-assembly to cable



- 11) Press disc into opening in rear of housing sub-assembly.
- 12) Remove locator tool.

© THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF ROSENBERGER HOCHFREQUENZTECHNIK GMBH WITHOUT THEIR CONSENT IT MAY NOT BE REPRODUCED OR GIVEN TO THIRD PARTIES.

Formblatt: TCC_FB_36/04_2006/1.0

ISO - Projektion
Methode: E

				Date	Name
				Drawn 18.09.1997	A. König
				Check. 10.10.2011	Schwangler
				Appr. 10.10.2011	M. Schmid
d00	11-0932	S. Kra.	07.10.2011	Dept.	TCC
c	03-0277	S. Kra.	12.05.2003	Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning	
b	Überarb.	Nobis	20.10.1997		
a	---	König	18.09.1997		
Rev.	Change-no	Name	Date		

Tools:	
Tool case 32 W 100-000
Soldering equipment
Jeweller saw
.....
.....
.....
M:	Page 1 of 1