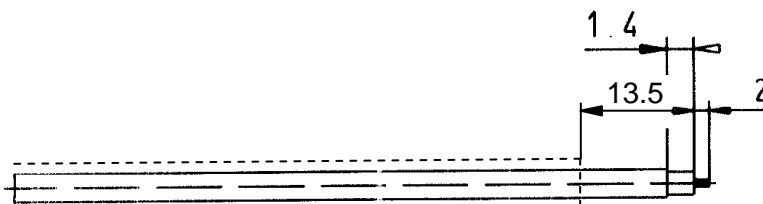
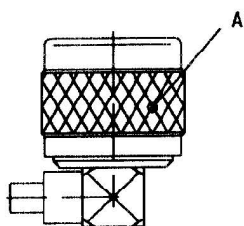


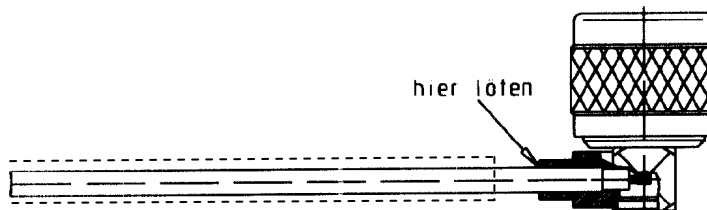
Winkelstecker
für Festmantelkabel

Kabelbefestigung:

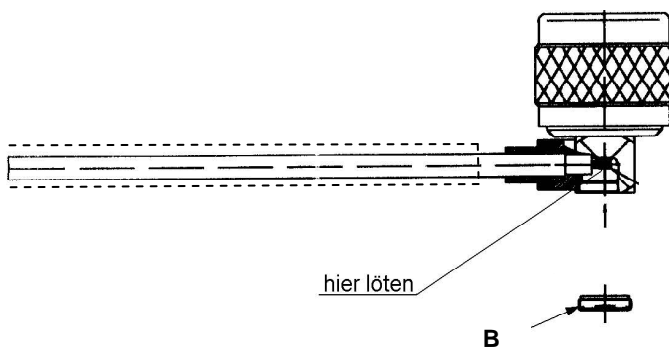
Innenleiter: gelötet
Aussenleiter: gelötet



- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren. Evt. vorhandenen FEP-Mantel auf das angegebene Maß zurückschneiden.



- 2) Vorbereitetes Kabel bis auf Anschlag in den Steckerkörper A einschieben. Der Kabelinnenleiter muss im Schlitz des Steckerinnenleiters zum liegen kommen.
- 3) Den Steckerkörper an der angegebenen Stelle wechlöten.



- 4) Innenleiter und Kabel verlöten
- 5) Verschlusschraube B einschrauben. Anzugsmoment 80 Ncm!

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

g00	15-0856	03.07.15	M_Wallner		Date	Name
f00	09-0052	21.01.09	A.Wall	Drawn	05.03.99	Kra. S.
e00	07-0873	29.01.08	Dandl	Check	03.07.15	E_Schwan
d00	04-0367	16.06.04	Dandl	Appr.	03.07.15	E_Schwan
c00	1.4 war 3.5	18.05.00	Lex	Dept.	TCC	
100	Teflon weg	04.10.99	A. K.	Rosenberger®		
b00	neuer AL	02.08.99	L. W.			
a00	---	05.03.99	Kra. S.			
Rev.	Change	Date	Name			

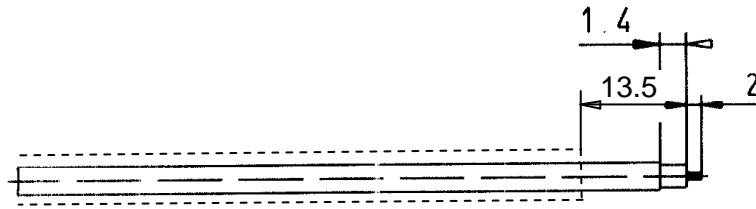
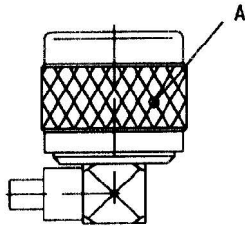
Werkzeuge:

- Abisolierwerkzeug
- Lötausrüstung
- Schraubendreher
-
-
-
-

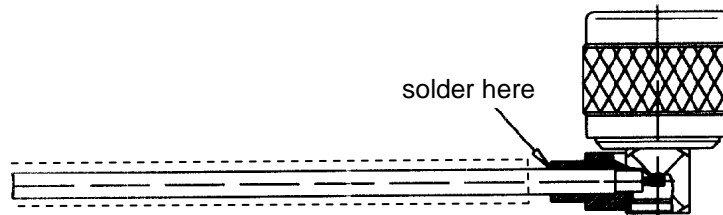
Right angle plug
for semi-rigid cable

Cable entry:

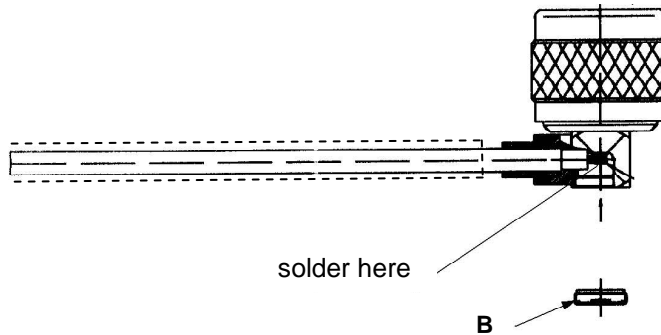
Center contact: soldered
Outer contact: soldered



- 1) Prepare the cable according to the diagram. In case of a FEP-jacket remove it to the shown dimension.



- 2) Insert the prepared cable fully into the connector body A and position the inner conductor of the cable in the slot of the center pin.
- 3) Solder the connector body to the copper jacket.



- 4) Solder the inner conductor of the cable to the center pin.
- 5) Tighten down cover B into the rear aperture of the connector body.
Tightening torque 80 Ncm!

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

Rev.	Change	Date	Name		Date	Name
g00	15-0856	03.07.15	M_Wallner			
f00	09-0052	21.01.09	A.Wall	Drawn	05.03.99	Kra. S.
e00	07-0873	29.01.08	Dandl	Check	03.07.15	E_Schwan
d00	04-0367	16.06.04	Dandl	Appr.	03.07.15	E_Schwan
c00	1.4 war 3.5	18.05.00	Lex	Dept.	TCC	
100	Teflon weg	04.10.99	A. K.	Rosenberger®		
b00	neuer AL	02.08.99	L. W.			
a00	---	05.03.99	Kra. S.			
Rev.	Change	Date	Name			

Tools:	
Stripping tool
Soldering equipment
Screwdriver
.....
.....
.....
.....
M:	Page 1 of 1