

All rights strictly reserved. Reproduction or issue to third parties in any form whatever is not permitted without written authority from the proprietor. Property of Rosenberger Hochfrequenztechnik.

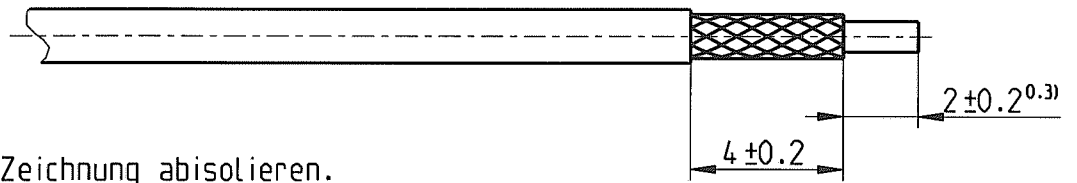
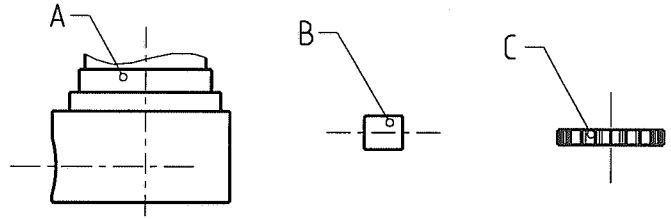
Montageanleitung:

MA_19E15 Serie: SMP

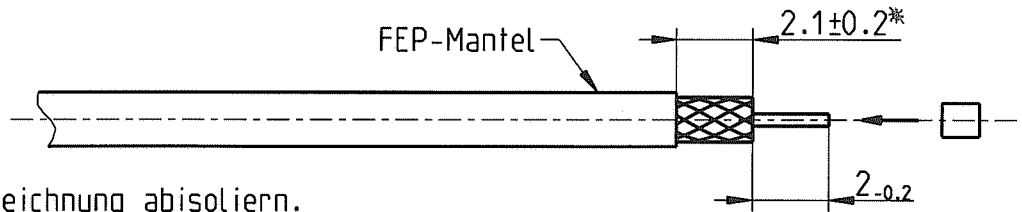
Verbinder Winkel fuer Festmantel- und Flexkabel

Kabelbefestigung:
Innenleiter - gelotet
Aussenleiter - gelotet

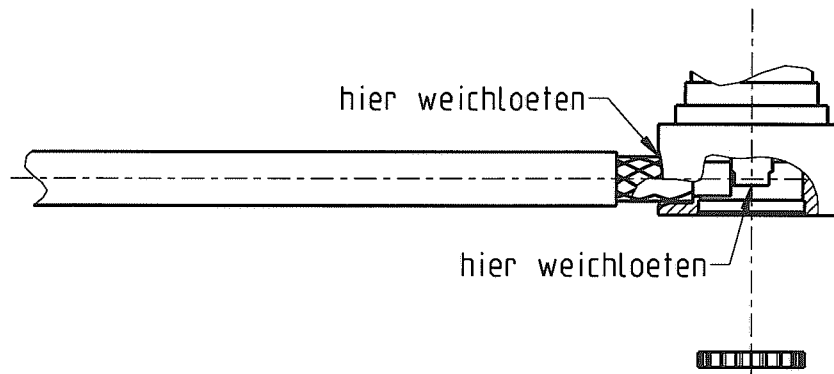
Schritt 0.1), 0.2) und 0.3) nur fuer Kabel RTK 047 und RTK 063



- 0.1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.
- 0.2) Schirmgeflecht tauchverzinnen.
- 0.3) Ueberstand 2 ± 0.2 mit Seitenschneider ohne Wate entfernen.



- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.
*Bei flex Kabel FEP-Mantel nach Zeichnung abisolieren.
- 2) Isolierteil "B" auf Kabelinnenleiter aufschieben.



- 3) Das so vorbereitete Kabelende vorsichtig bis zum Anschlag in den Steckerkoerper "A" einschieben.
Der Kabelinnenleiter muss im Schlitz des Kupplerinnenleiters zu liegen kommen.
- 4) Aussenleiter des Kabels mit dem Steckerkoerper "A" verlotet.
- 5) Den Innenleiter mit dem Kabelinnenleiter verlotet.
- 6) Loetoeffnung mit Deckel "C" verschliessen.

Formzahl: TCC-FB-15-PE-AK-Montage-D
Platz: Hochfrequenztechnik
Datei: A:\Projekte\TCC-FB-15-PE-AK-Montage-D
Version: 1.2

Dimensions in mm

ISO-Projektion Methode E

	date	name	scale:
drawn	08.08.2005	I_Schlager	5:1
check.	15.01.10	Tschol	sheet:
appr.	15.01.10	[Signature]	1/2

Werkzeuge:

Abisolierwerkzeug
Loetausruestung
Eindrueckwerkzeug
....
....
....
....

b00	09-0185	G_Schiele	14.01.2010
a00	06-s298	E_Gertl	06.07.2006
200	05-v152	I_Schlager	08.08.2005
rev.	change-no	name	date

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning Pro/ENGINEER

All rights strictly reserved. Reproduction or issue to third parties in any form whatever is not permitted without written authority from the proprietor. Property of Rosenberger Hochfrequenztechnik.

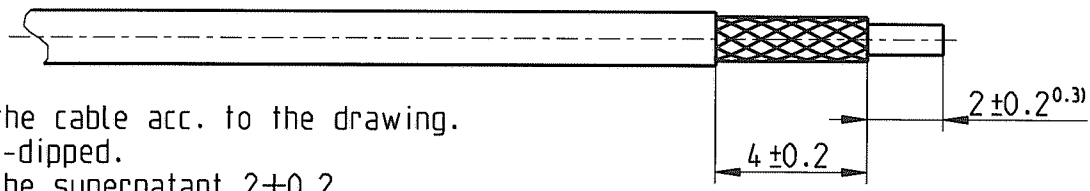
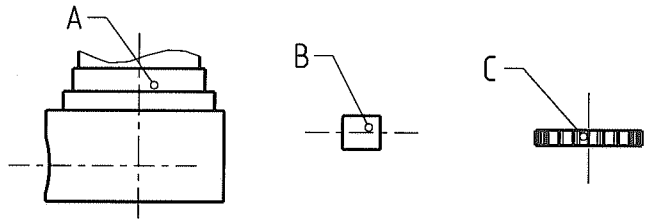
Assembly instruction:

MA_19E15 Serie: SMP

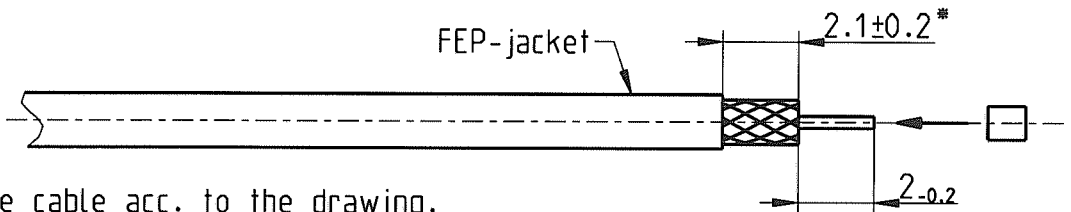
Angel plug for semi-rigid and flexible cable

Cable entry:
Center contact - soldered
Outer contact - soldered

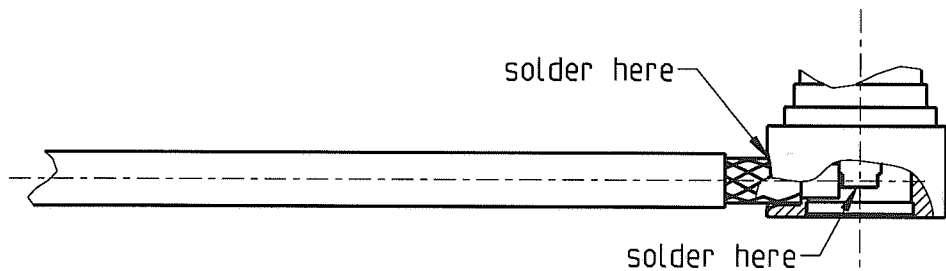
Step 0.1), 0.2) and 0.3) only for cable RTK 047 and RTK 063



- 0.1) Prepare the cable acc. to the drawing.
- 0.2) Braid tin-dipped.
- 0.3) Cut off the supernatant 2 ± 0.2 with wire cutter without tools facet.



- 1) Prepare the cable acc. to the drawing.
- *For flexible cable: prepare FEP-jacket acc.to the drawing.
- 2) Slide insulator "B" onto the cable center conductor.



- 3) Slide the prepared cable fully into the connector body "A" and position the inner conductor of the cable in the slot of the center pin.
- 4) Solder the outer contact of the cable to the connector body "A".
- 5) Solder the cable center conductor to the center pin.
- 6) Close the solder-opening with cover "C".

fuer diese technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)

Formblatt: TCC_Fa_S_PFL_A_Montage_0
Plat: 13_Spec_Confity_080805
Datei: A_Version_1.2

Dimensions in mm

ISO-Projektion Methode E

				date	name	scale:	Werkzeuge:	
				drawn 08.08.2005	I_Schlager	5:1	stripping tool
				check. 15.07.10	<i>Teitel</i>	sheet:	solder equipment
				appr. 15.01.10	<i>Teitel</i>	2/2	press in tool for the cap
b00	09-0185	G_Schiele	14.01.2010	Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning Pro/ENGINEER		
a00	06-s298	E_Gert	06.07.2006			
200	05-v152	I_Schlager	08.08.2005			
rev.	change-no	name	date			