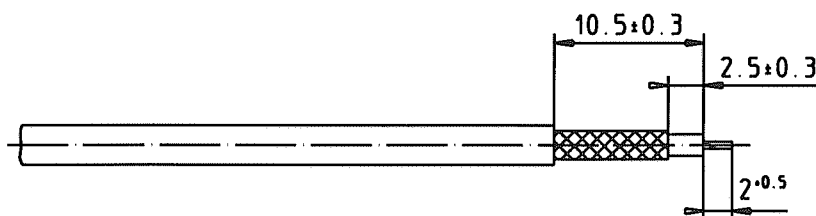
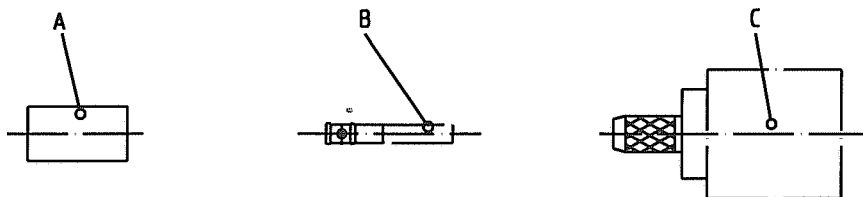
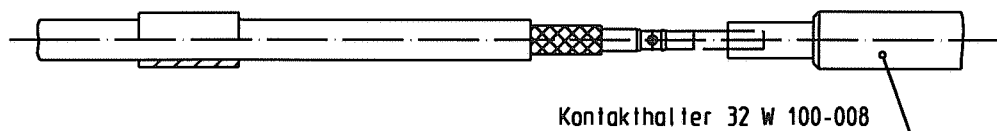


Verbinder gerade  
für flexible Kabel

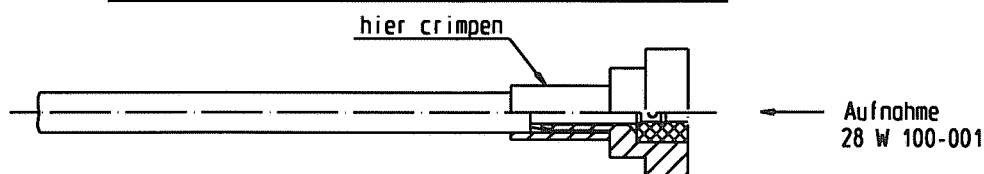
Kabelbefestigung:  
Innenleiter - gelötet  
Außenleiter - gecrimpt



1) Kabel nach Zeichnung abisolieren. (Falls vorhanden, Folie zwischen Schirm und Dielektrikum entfernen.)



- 2) Crimphülse "A" auf das Kabel schieben.
- 3) Kabelinnenleiter verzinnen. Innenleiter "B" in den Kontakthalter stecken, erhitzen und über den Kabelinnenleiter bis an das Dielektrikum heranschieben.
- 4) Überflüssiges Zinn entfernen.
- 5) Geflecht etwas aufweiten.



- 6) Bei Steckerkontakt gilt: zum Schutz des Kupplungsmechanismus Aufnahme 28 W 100-001 in den Steckerkörper "C" einschieben.
- 7) Das so vorbereitete Kabelende in den Kontaktkörper "C" einschieben, bis der Innenleiter spürbar einrastet. Das Geflecht muß auf der Tülle zu liegen kommen.
- 8) Die Crimphülse über das Geflecht bis an den Steckerkörper heranschieben und festcrimpen \*).
- 9) Aufnahme entfernen.

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

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

b	03-0318	19.05.03	Kra. Sa.	Bearb.	25.10.2002	Krautenb. Sa.	M 2 : 1
a	02-s396	25.10.02	Kra. Sa.	Gepr.	19.5.03	WZ	Blatt 1/1
Zust.	Aenderung	Datum	Name				

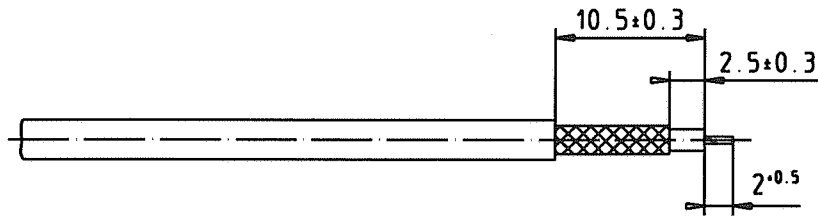
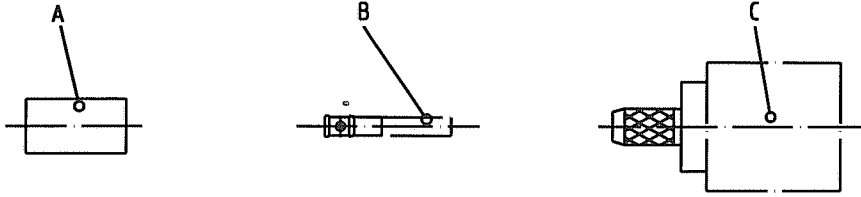
**Rosenberger**  
Hochfrequenztechnik  
84526 Tittmoning

**Werkzeuge:**

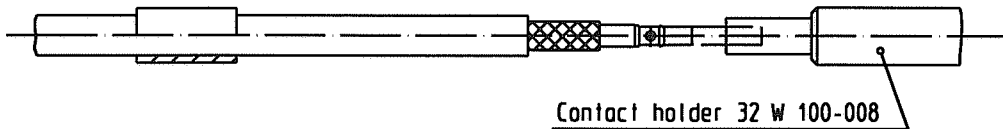
- Abisolierwerkzeug
- Löttausrüstung
- Kontakthalter 32 W 100-008
- Aufnahme 28 W 100-001
- Crimpzange 11 W 150-000

Straight connector  
for flexible cable

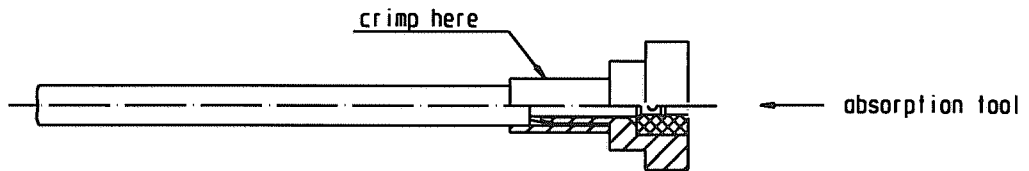
Cable entry :  
Center contact: soldered  
Braid: crimped



- 1) Prepare the cable according to the diagram. ( If required, remove the foil between braid and dielectric.)



- 2) Slide ferrule "A" onto the cable.
- 3) Tin the inner conductor of cable. Push center pin "B" onto the contact holder. Heat center pin "B" and slide over the inner conductor of cable up to the cable dielectric.
- 4) Remove the excess solder.
- 5) Splay out the braid.



- 6) For male connector only: to protect coupling mechanism absorption tool 28 W 100-001 for sliding into the housing.
- 7) Insert the prepared cable into connector body "C", until the center pin engages perceptibly. Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 8) Slide ferrule "A" over the braid fully against the connector body and crimp as close to the connector body as possible.
- 9) Remove the absorption tool.

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

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

				<b>Rosenberger</b>			
				Hochfrequenztechnik  CAD			
				84526 Tullnau			
b	03-0318	19.05.03	Kra.Sa.	Bearb.	25.10.2002	Krautenb.Sa.	M 2 : 1
a	02-s396	25.10.02	Kra.Sa.	Gepr.	49.5.03	W.F.	Blatt 1/1
Zust.	Aenderung	Datum	Name				

**Tools:**

- Stripping tools
- Soldering equipment
- contact holder 32 W 100-008
- absorption 28 W 100-001
- Crimp tool 11 W 150-000

.....

.....

.....

.....

.....