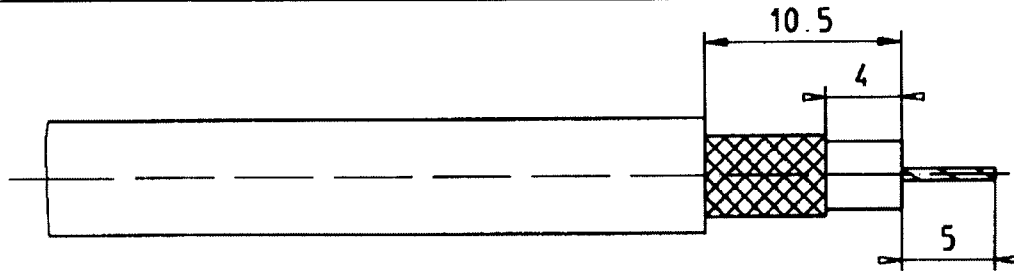
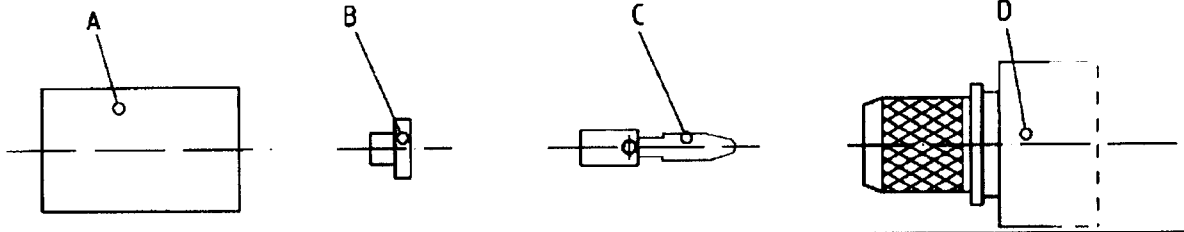


Steckverbinder

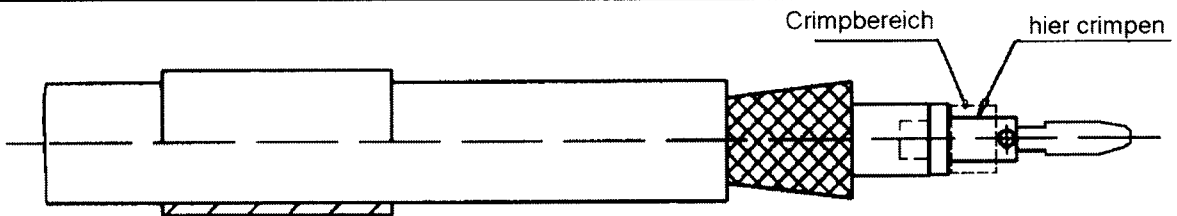
für flexible Kabel

Kabelbefestigung:

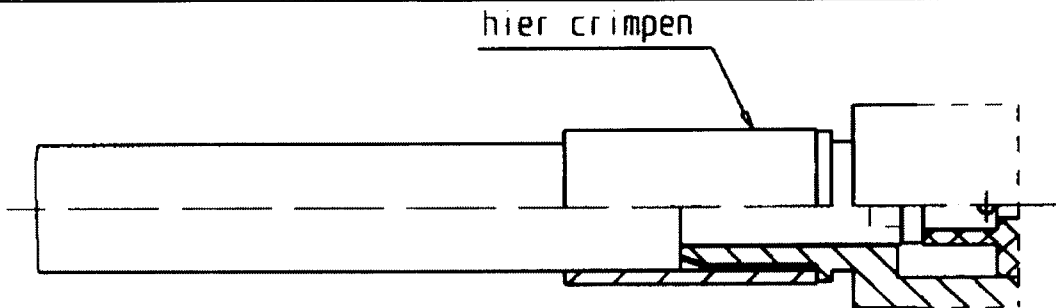
Innenleiter: gecrimpt
Aussenleiter: gecrimpt



- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



- 2) Crimphülse „A“ auf das Kabel schieben.
- 3) Isolierteil „B“ auf den Kabelinnenleiter schieben, bis der kleine Zapfen im Kabel dielektrikum verschwindet.
- 4) Innenleiter „C“ bis an das Isolierteil „B“ heranschieben und auf dem Ende vom Steckerinnenleiter im dargestellten Bereich festcrimpen. *)
- 5) Geflecht etwas aufweiten.



- 6) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckerkörper „D“ einschieben, bis der Innenleiter spürbar einrastet. Das Geflecht muss auf der Tülle zu liegen kommen.
- 7) Die Crimphülse „A“ über das Geflecht bis an den Steckerkörper heranschieben und möglichst nahe am Steckerkörper crimpen. *)

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

				Date	Name	Werkzeuge:	
				Drawn	11.04.96	Kra. Sa	Abisolierwerkzeug
				Check	01.09.06	[Signature]	Crimpzange 11W150-000
				Appr	02.09.06	[Signature]	
				Dept	TCC		
				Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning			
b00	06-0372	M. Wallner	01.06.06				
a00	CAD-MTP	Krautenb. Sa.	11.04.96				
Rev	Change-no	Name	Date			M.	Seite 1 von 1

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

Form-Nr.: TCC_FB_26_06_2005_1.0

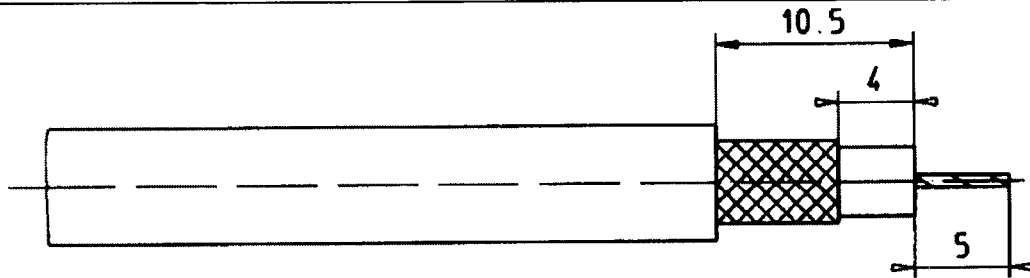
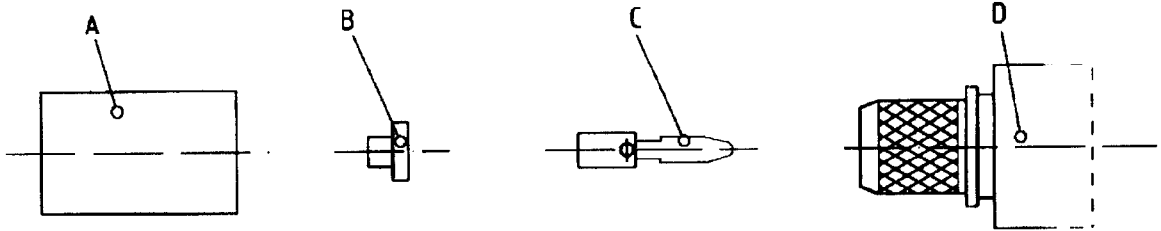
iSO - Projektion
 Methode: E

Connector

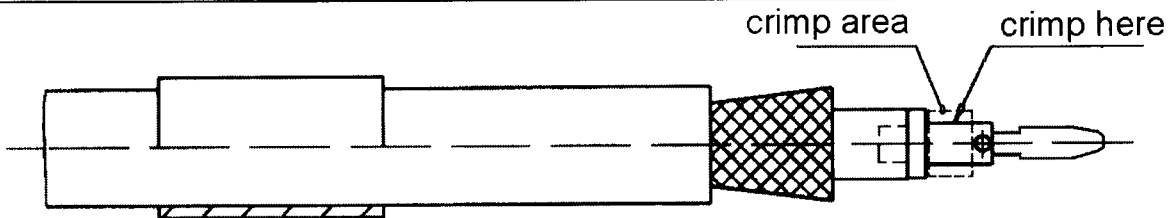
for flexible cable

Cable entry:

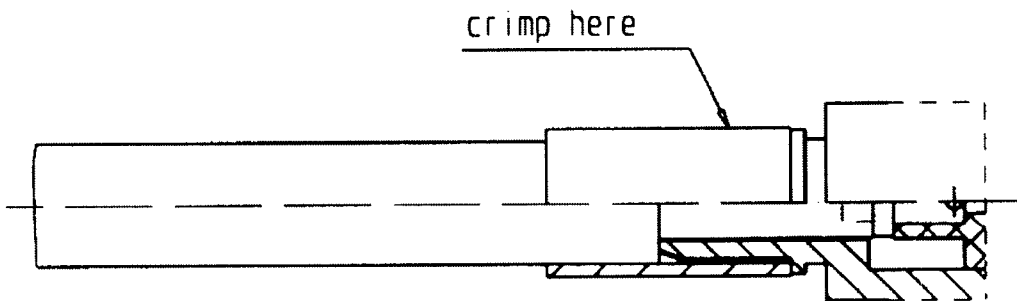
Center contact: crimp
Outer contact: crimp



1) Prepare the cable according to the diagram.



- 2) Slide ferrule "A" onto the cable.
- 3) Push insulator "B" onto the inner conductor of the cable until its thinner end immerses in the dielectric of the cable.
- 4) Push the Center contact „C“ over the inner conductor of cable up to the insulator „B“ and crimp the end of the center contact onto the Cable center contact within the represented range. *)
- 5) Splay out the braid.



- 6) Push the prepared Cable into the connector body „D“ until the center pin engages perceptibly. Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 7) Slide the ferrule „A“ over the braid up to the connector body and crimp as close to the connector body as possible. *)

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

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

Formulat. TCC FB_26_06_2005 1.0

ISO - Projektion
Methode: E

				Date	Name	Tools:	
				Drawn	11.04.96	Kra. Sa.	Stripping tool
				Check	<i>O. a. a.</i>	<i>[Signature]</i>	Crimping tool 11W150-000
				Appr.	<i>O. a. a.</i>	<i>[Signature]</i>	
				Dept.	TCC		
b00	06-0372	M. Wallner	01.06.06	Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning			
a00	CAD-MTP	Krautenb. Sa	11.04.96				
Rev	Change-no	Name	Date				
						M:	Side 1 of 1