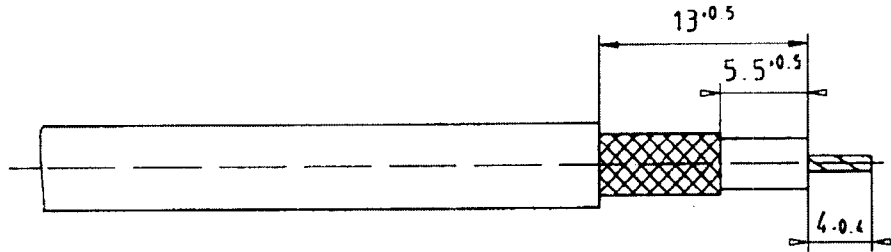
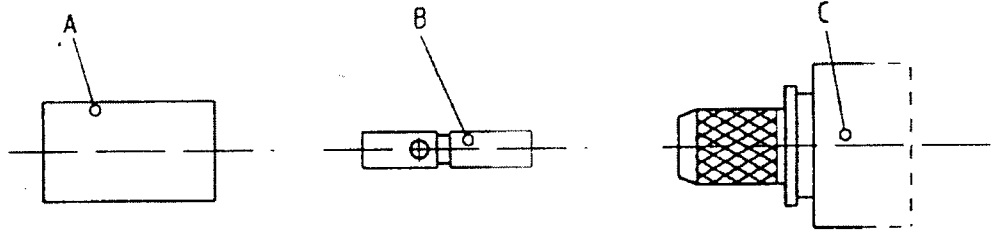


Steckverbinder

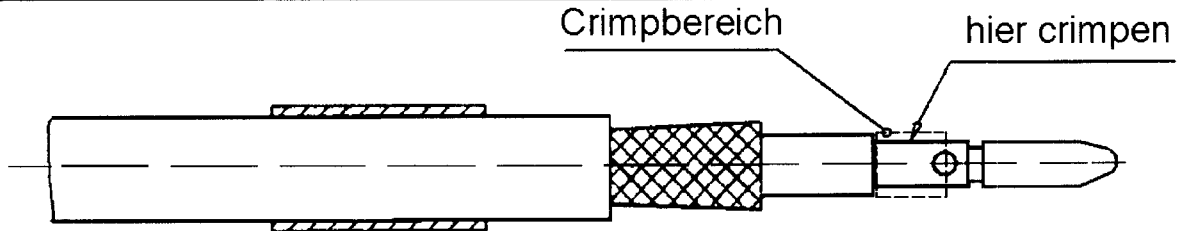
für flexible Kabel

Kabelbefestigung:

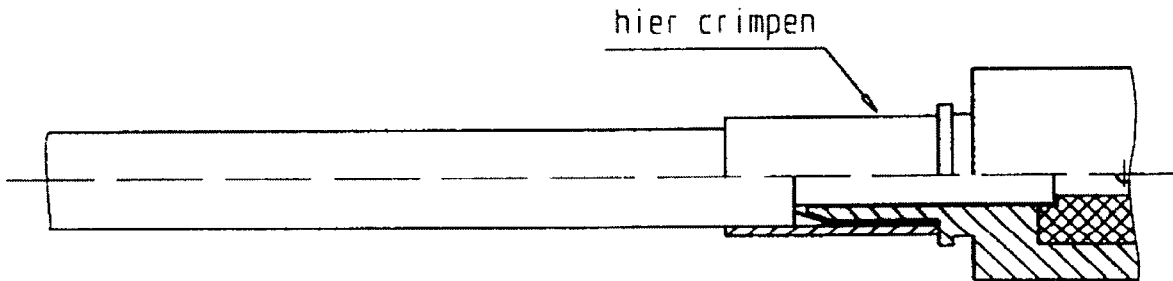
Innenleiter: gecrimpt
Aussenleiter: gecrimpt



- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



- 2) Crimphülse „A“ auf das Kabel schieben.
- 3) Innenleiter „B“ bis an das Kabeldielektrikum heranschieben und auf dem Ende vom Steckerinnenleiter im dargestellten Bereich festcrimpen. *)
- 4) Geflecht etwas aufweiten.



- 5) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckerkörper „C“ einschieben, bis der Innenleiter spürbar einrastet. Das Geflecht muss auf der Tülle zu liegen kommen.
- 6) 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.

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

Formblatt: TCC_FB_28_06 2005: 1.0

ISO - Projektion
Methode: E

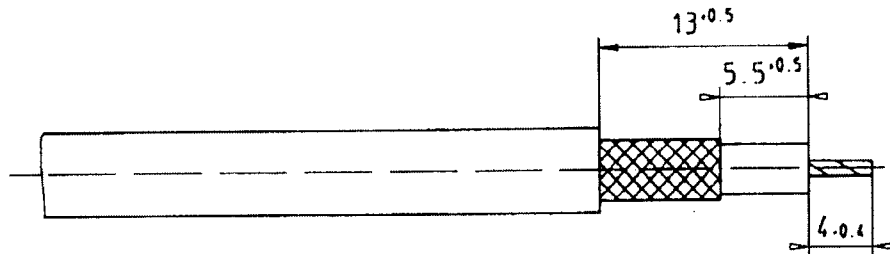
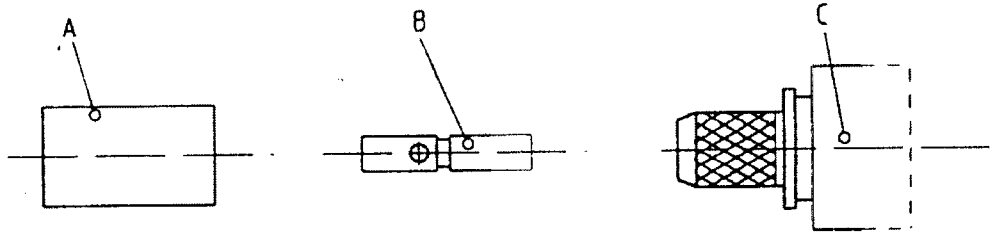
				Date	Name	Werkzeuge: Abisolierwerkzeug Crimpzange 11W150-000 Oder 11W100-000	
				Drawn	28.03.96 Kra. Sa		
				Check	02.06.96 <i>[Signature]</i>		
				Appr.	02.06.06 <i>[Signature]</i>		
				Dept.	TCC		
b00	06-0372	M_Wallner	31.05.06	Rosenberger® Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning			
a00	CAD-MTP	Krautenb. Sa.	28.03.96				
Rev	Change-no	Name	Date				
						M:	Seite 1 von 1

Connector

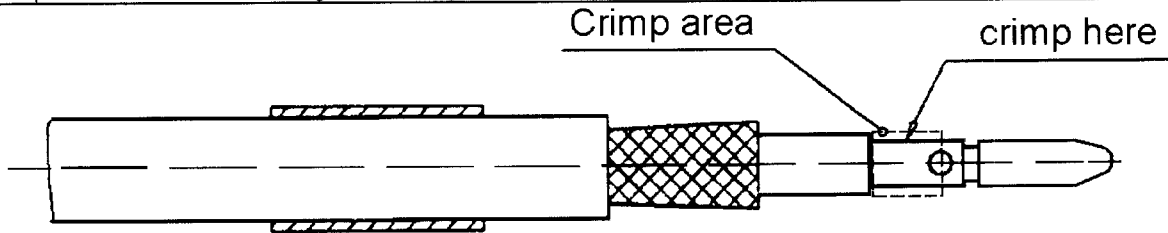
for flexible cable

Cable entry:

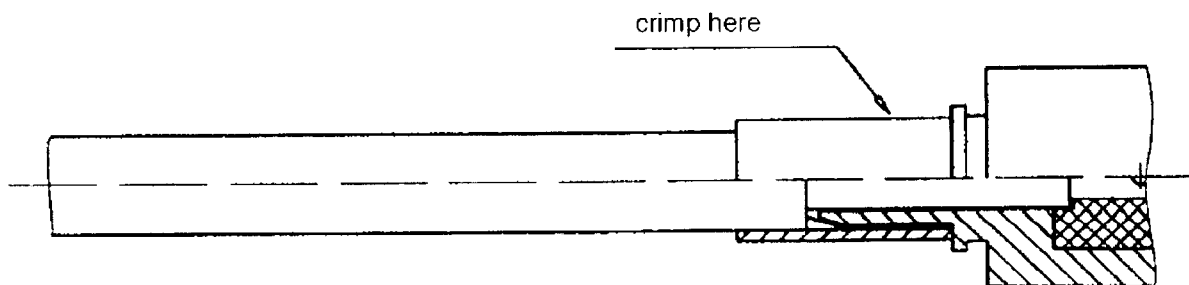
Center contact: crimp
Outer contact: crimp



1) Prepare the cable according to the diagram.



- 2) Slide ferrule "A" onto the cable.
- 3) Push the Center contact „B” until the Cable dielectric and crimp the end of the center contact onto the Cable center contact within the represented range. *)
- 4) Splay out the braid.



- 5) Push the prepared Cable into the connector body „C” until the center pin engages perceptibly. Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 6) 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.

				Date	Name	Tools: Stripping tool Crimping Tool 11W150-000 Or 11W100-000
				Drawn	28.03.96 Kra. Sa.	
				Check	02.06.06 [Signature]	
				Appr.	02.06.06 [Signature]	
				Dept.	TCC	
b00	06-0372	M. Wallner	31.05.06	Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning		M
a00	CAD-MTP	Krautenb. Sa.	28.03.96			Side 1 of 1
Rev	Change-no	Name	Date			

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

Formblatt: TCC_FB_28-03-2005:1.0

iSO - Projektion
 Methode: E