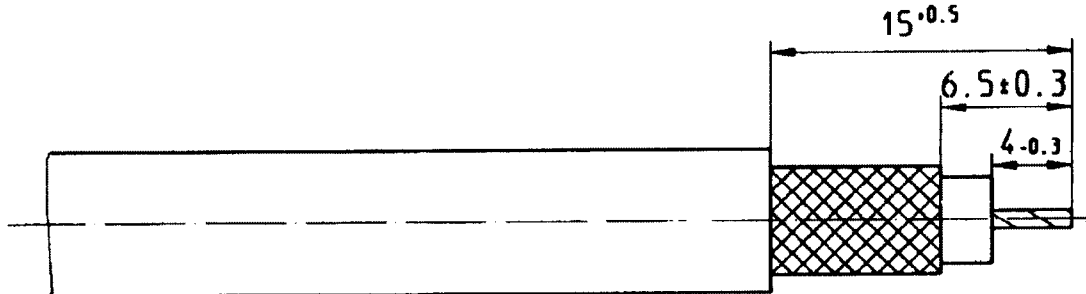
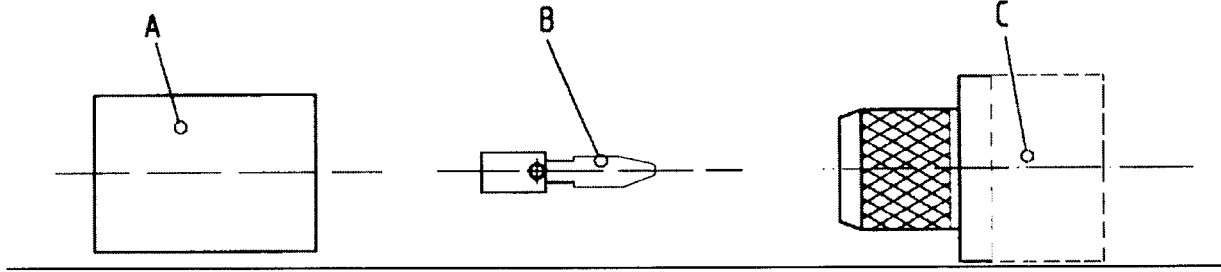


## Steckverbinder

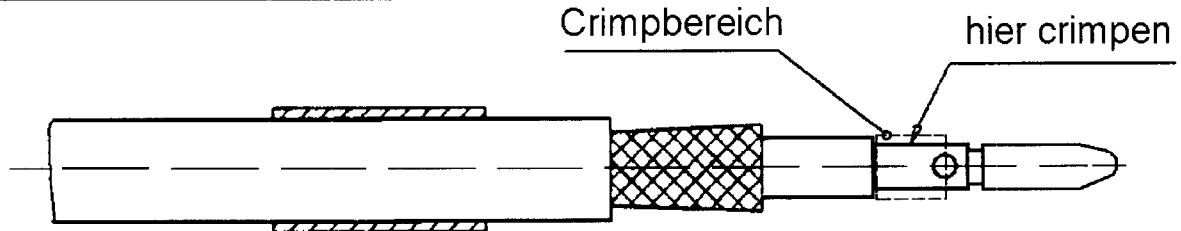
für flexible Kabel

## Kabelbefestigung:

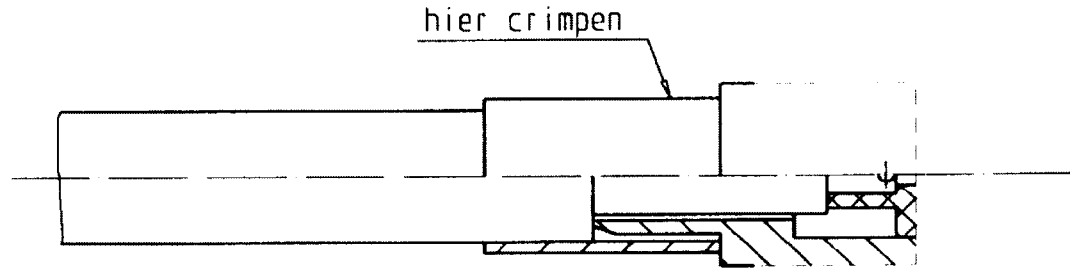
Innenleiter: gecrimpt  
Aussenleiter: gecrimpt



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 festcrimpsen. \*)
- 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 crimpsen. \*)

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

				Date	Name	<b>Werkzeuge:</b>	
				Drawn	18.03.98	L. W.	Abisolierwerkzeug
				Check	02.06.06	[Signature]	Crimpzange 11W150-000
				Appr.	02.06.06	[Signature]	
				Dept.	TCC		
				<b>Rosenberger</b> Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning			
b00	06-0372	M. Wallner	31.05.06				
a00	---	W. Lankes	18.03.98				
Rev	Change-no	Name	Date				M

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

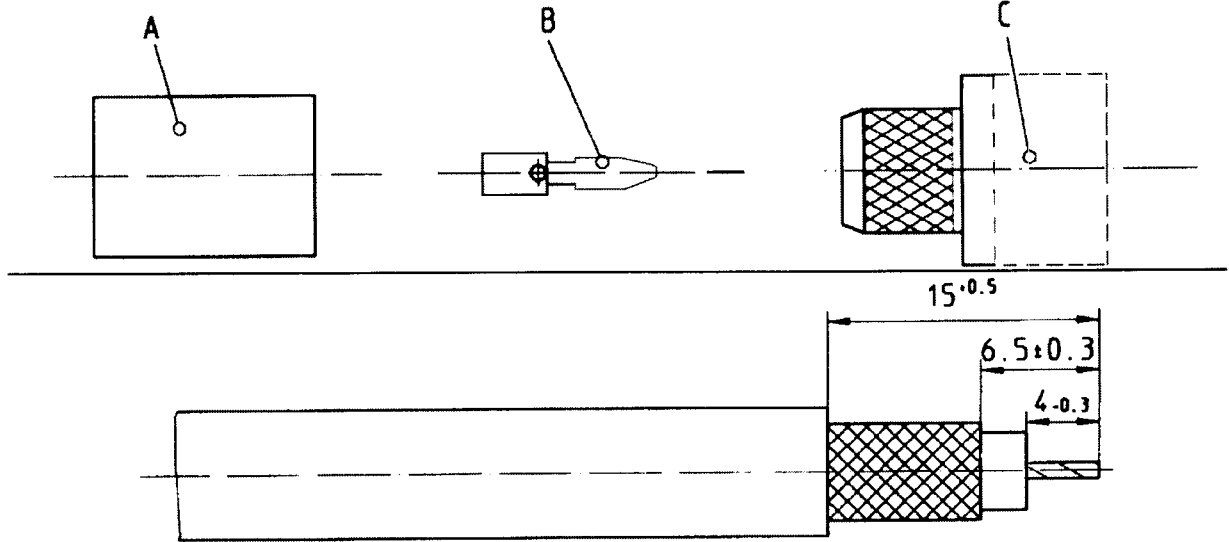
Formblatt: TCC\_P6\_26.06.2005: 1.0

W. K. I.

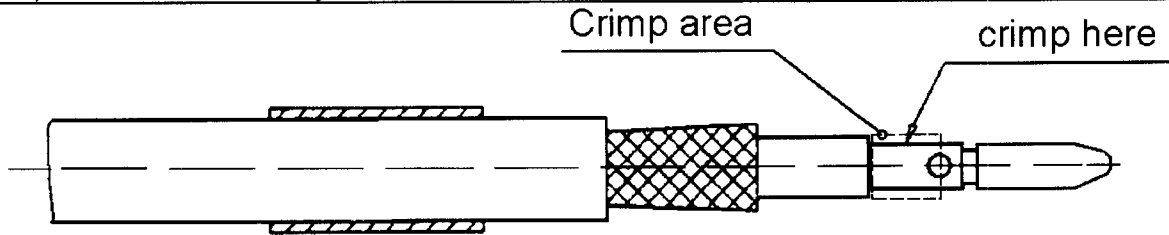
ISO - Projektion  
Methode: E

**Connector**  
for flexible cable

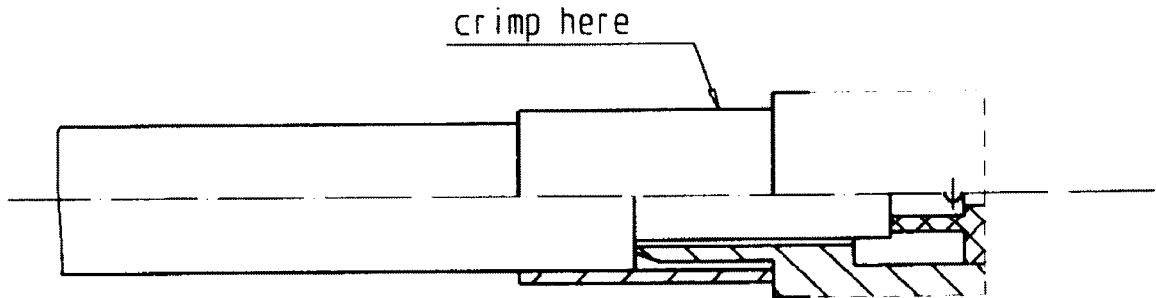
**Cable entry:**  
Center contact: crimp  
Outer contact: crimp



1) Prepare the cable according to the diagram.



- 2) Slide ferrule "A" onto the cable.
- 3) Push 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.

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\_28\_06\_2005\_1/0

ISO - Projektion  
Methode: E

				Date	Name	<b>Tools:</b>	
				Drawn	18.03.98	L. W.	Stripping tool
				Check	02.06.06	[Signature]	Crimping Tool 11W150-000
				Appr.	02.06.06	[Signature]	
				Dept	TCC		
				<b>Rosenberger</b>			
b00	06-0372	M. Wallner	31.05.06	Hochfrequenztechnik			
a00	---	W. Lankes	18.03.98	84526 Tittmoning			
Rev	Change-no	Name	Date				M:
							Side 1 of 1