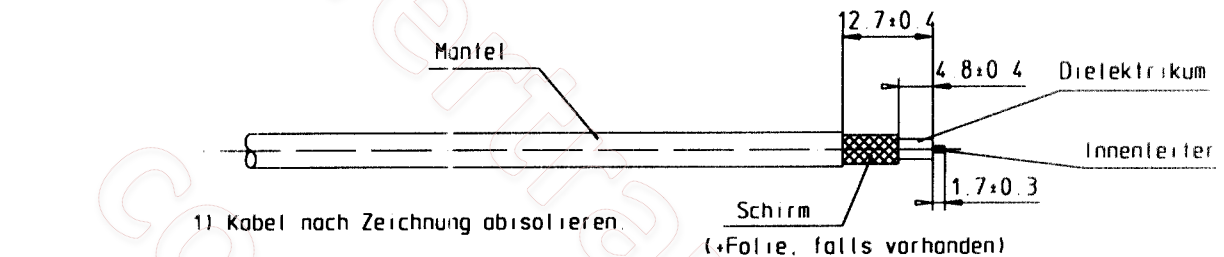
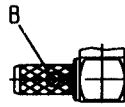
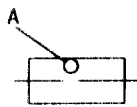


Montageanleitung: 32 B9

Serie SMA

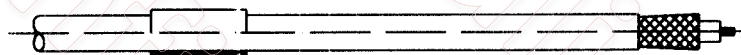
Verbinder Winkel
für flexible Kabel

Kabelbefestigung:
Innenleiter - Löt
Außenleiter - Crimp



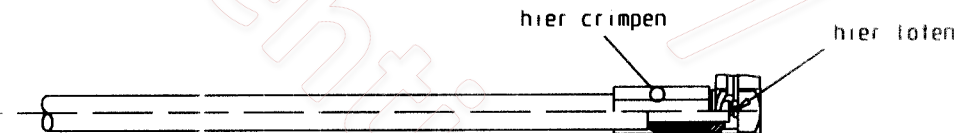
1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.

(+Folie, falls vorhanden)

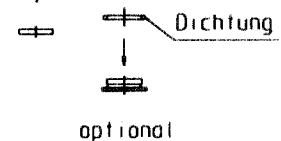


2) Crimphülse "A" auf das Kabel schieben.

3) Geflecht etwas aufweiten.



- 4) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckerkörper "B" einschieben, bis der Kabelinnenleiter im Schlitz des Steckerinnenleiters zu liegen kommt.
AL-Folie unter dem Schirmgeflecht, falls vorhanden, mit dem Dielektrikum zusammen in den Steckerkörper einschieben.
Das Geflecht muß auf der Crimpfülle zu liegen kommen.
- 5) Die Crimphülse "A" über das Geflecht bis an den Steckerkörper heranschieben und festcrimpen *)
- 6) Innenleiter festlöten
- 7) Lötöffnung mit Deckel "C" verschließen.
(Achtung: Bei Deckel mit Dichtung: auf Anschlag eindrücken!)



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

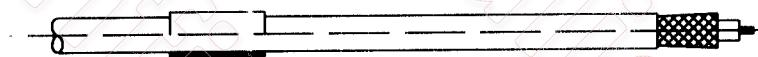
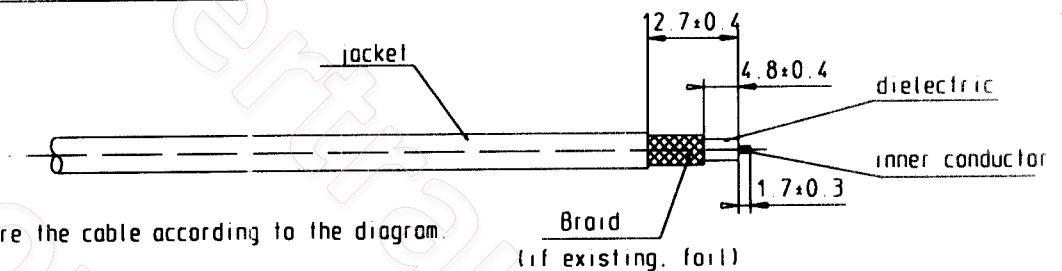
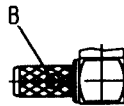
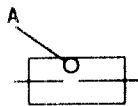
Für diese technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor. (DIN 34)

				Rosenberger				Werkzeuge:	
				Hochfrequenztechnik				Crimpzange 11 W 150-000	
				84526 Tillmoning				Abisolierwerkzeug	
d	04-1123	18.06.04	Kra.S.	Bearb.	20.12.1994	A. König	M 1:1	Lötlösung	
c	02-0620	28.11.02	Kra.S.	Gepr.	27.01.1994	W. K.	Blatt 1/1		
b	99-0440	19.11.99	Kra.S.						
a	---	20.12.94	König						
Zust.	Änderung	Datum	Name						

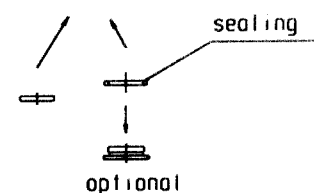
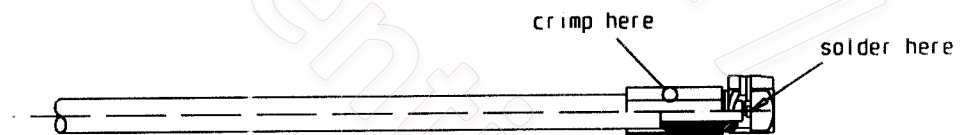
Assembly instruction 32 B9 Series: SMA

Angle plug for flexible cable

Cable entry:
Center contact - soldered
Braid - crimped



- 2) Slide ferrule "A" onto the cable.
- 3) Splay out the braid.



- 4) Slide the prepared cable into connector body "B" and position the inner conductor of the cable in the slot of the center pin. If existing, slide the foil under the braid with the dielectricum into connector body. Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 5) Slide ferrule "A" over the braid and crimp as close to the connector body as possible. *)
- 6) Solder the inner conductor to the center pin.
- 7) Press cover "C" into rear aperture of the connector body.
(Attention: If cover with sealing: press cover into connector body until stop!)

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

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

				Rosenberger			
				Hochfrequenztechnik			
				84526 Tittmoning			
				CAD			
d	01-m123	18.06.04	Kra.S	Bearb.	18.01.1999	A. König	M 1:1
c	02-0620	28.11.02	Kra.S	Gepr.	9.7.04	WF	Blatt 1/1
b	99-0440	19.11.99	Kra.S				
a	---	18.01.99	König				
Zust.	Aenderung	Datum	Name				

Tools:
Stripping tools
soldering equipment
crimp tool 11 W 150-000