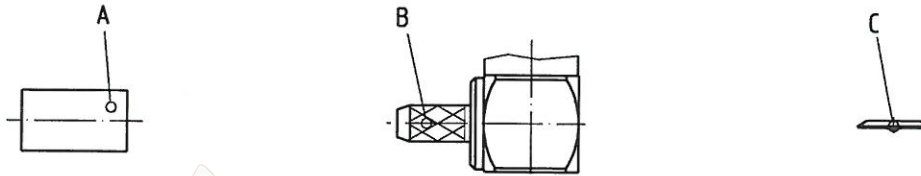


Montageanleitung: 32 B6

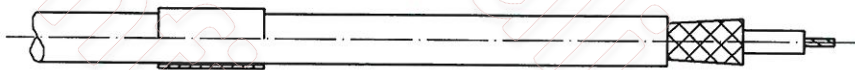
Serie: SMA

Verbinder Winkel
für flexible Kabel

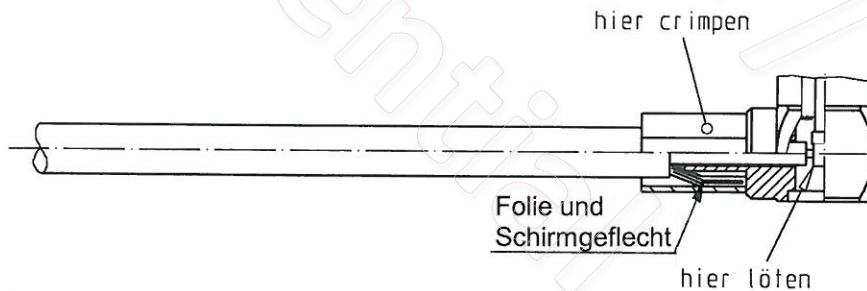
Kabelbefestigung:
Innenleiter - Löt
Außenleiter - Crimp



1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



2) Crimphülse 'A' auf das Kabel schieben.
3) Geflecht etwas aufweiten.



- 4) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckerkörper 'B' einschieben, bis der Innenleiter im Schlitz des Kontaktinnenleiters zu liegen kommt. Das Geflecht und die Folie (falls vorhanden) müssen auf der Crimptülle zu liegen kommen.
- 5) Die Crimphülse 'A' über das Geflecht bis an den Steckerkörper heranschieben und festcrimpen.*
- 6) Innenleiter festlöten.
- 7) Lötöffnung mit Scheibe 'C' verschließen.

*) 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)

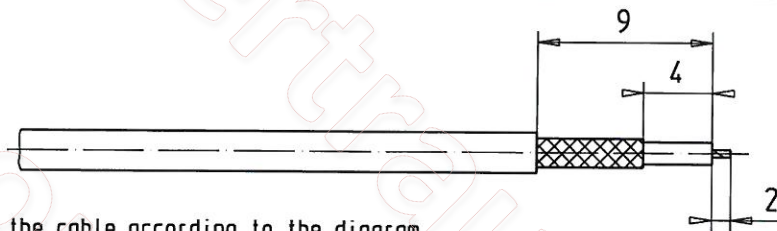
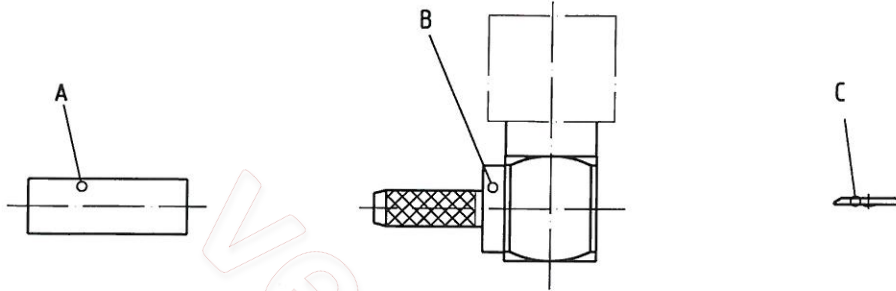
				Rosenberger				Werkzeuge:	
				Hochfrequenztechnik				Crimpzange 11 W 150-000	
				8261 Tiltmoning				Abisolierwerkzeug	
bd1	16-0057	15.03.16	lwo.f.	CAD				Löttausrüstung	
b	04-0694	12.11.04	Kra.S	Bearb.	20.12.1994	A. König	M 2 : 1	Schraubendreher	
a	---	20.12.94	König	Gepr.	12.11.04	lwo.f.	Blatt 1/1		
Zust.	Aenderung	Datum	Name						

Assembly instruction 32 B6

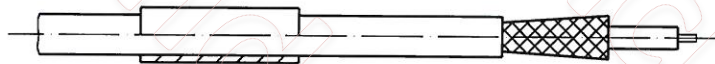
Series: SMA

Angle plug for flexible cable

Cable entry :
Center contact - soldered
Braid - crimped

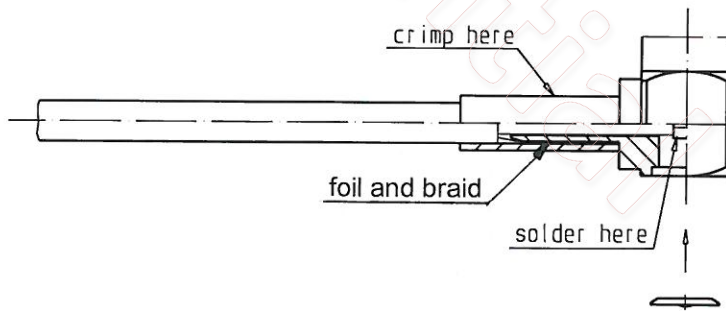


1) Prepare the cable according to the diagram.



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. Ensure that the braid and foil (if required) 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.

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

wir uns alle Rechte vor. (DIN 34)

604	16-0057	15.03.16	Kr.J.
b	04-0694	12.11.04	Kra.S.
a	english	16.02.1999	König
Zust.	Aenderung	Datum	Name

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning

Tools:

Stripping tools
Soldering equipment
Crimp tool 11 W 150-000

Bearb. 16.02.1999 A. König M 2 : 1
Gepr. 12.11.04 Blätt 1/1