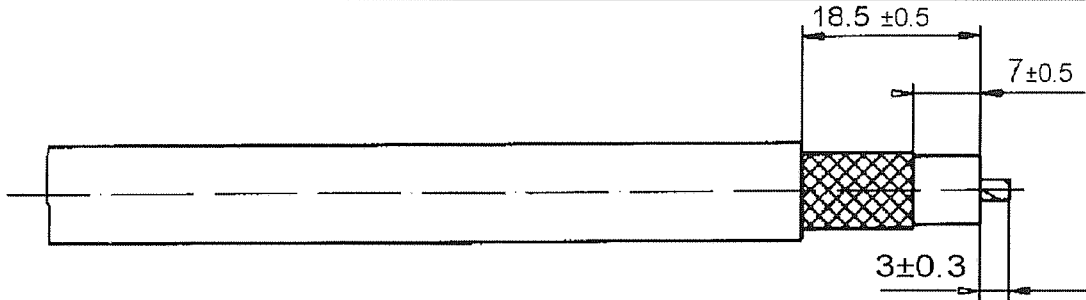
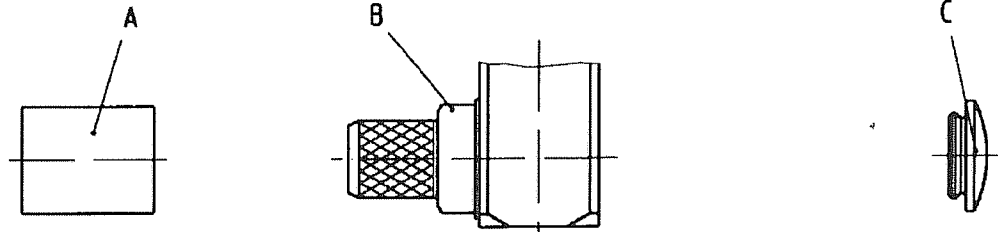


Winkelstecker

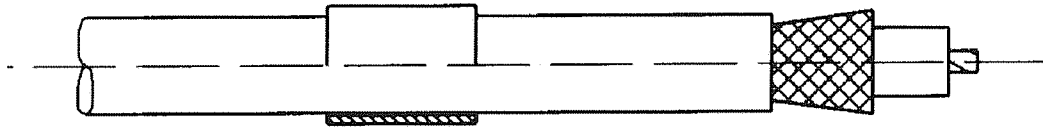
für flexible Kabel

Kabelbefestigung:

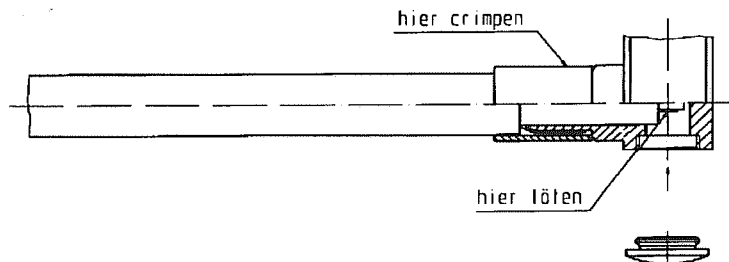
Innenleiter: gelötet
Aussenleiter: gecrimpt



- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



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

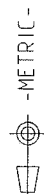


- 4) Das so vorbereitete Kabelende bis auf Anschlag in das Gehäuse „B“ einschieben. Der Kabelinnenleiter muß im Schlitz des Kontaktinnenleiters zu liegen kommen. Das Geflecht muß auf der Tülle zu liegen kommen.
- 5) Crimphülse "A" über das Geflecht bis an den Steckerkörper heranschieben und möglichst nahe am Steckerkörper crimpen. *)
- 6) Innenleiter mit dem Kabelinnenleiter verlöten.
- 7) Lötöffnung mit Schraube "C" verschließen. (Anzugsmoment 80 Ncm min.)

*) Die Artikelnr. des Crimpeinsatzes bitte der RT-Liefervorschrift des zu verarbeitenden Steckers 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_FR_20_06 2005.10



ISO - Projektion
Methode: E

				Date	Name
				Drawn 21.06.2007	A. Wallner
				Check. 05.07.07	<i>[Signature]</i>
				Appr. 05.07.07	<i>[Signature]</i>
d00	07-0468	21.06.07	A.Wall.	Dept.	TCC
c00	99-0441	12.11.99	Kra. S.	Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning	
b00	99-0156	08.04.99	Kra. S.		
a00	CAD-MTP	22.01.99	Kra. S.		
Rev.	Change-no	Name	Date		

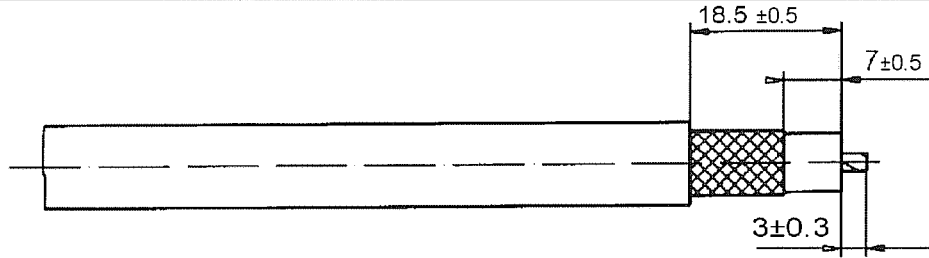
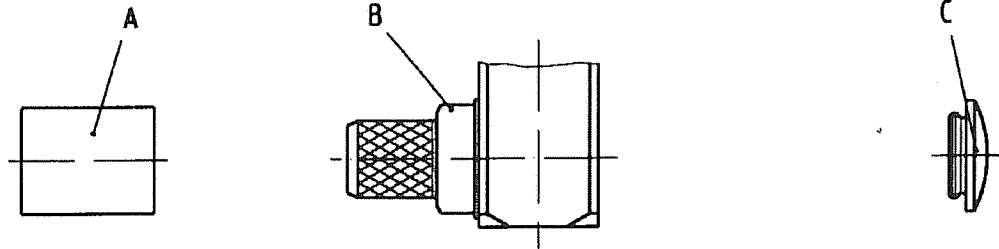
Werkzeuge:	
Abisolierwerkzeuge
Löttausrüstung
Crimpzange 11W150-000
Schraubendreher
M:	Seite 1 von 1

Right angle plug

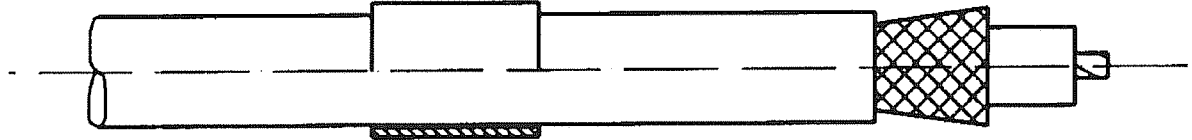
for flexible cable

Cable entry:

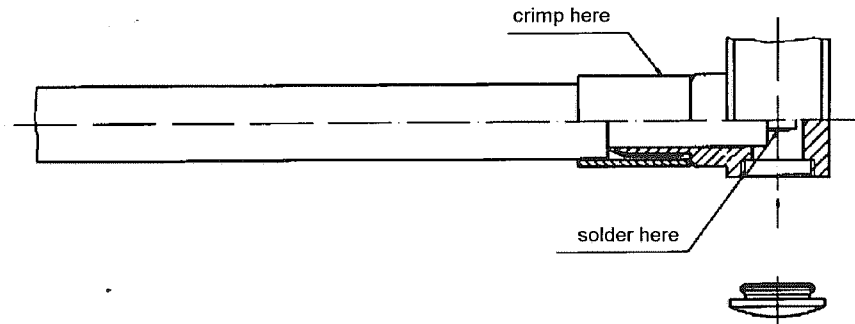
Center contact: soldered
Outer contact: crimp



- 1) Prepare the cable according to the diagram.



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



- 4) Insert the prepared cable fully into the connector body „B” and position the inner conductor of the cable in the slot of the center pin. Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 5) Slide ferrule “A” over the braid up to the connector body and crimp as close to the connector body as possible. *)
- 6) Solder the inner conductor of the cable to the center pin.
- 7) Tighten down cover “C” into the rear aperture of the connector body.
(Tightening torque 80 Ncm min.)

*) For the crimping die 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.

Formblatt: TCC_FB_28_MIS 2005/ 1.0

- METRIC -



ISO - Projektion
Methode: E

				Date	Name
				Drawn 21.06.2007	A_Wallner
				Check. 05.07.07	<i>[Signature]</i>
				Appr. 05.07.07	<i>[Signature]</i>
d00	07-0468	21.06.07	A.Wall.	Dept.	TCC
c00	99-0441	12.11.99	Kra. S.	Rosenberger® Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning	
b00	99-0156	08.04.99	Kra. S.		
a00	CAD-MTP	22.01.99	Kra. S.		
Rev.	Change-no	Name	Date		

Tools:	
Stripping tool
Soldering equipment
Crimp tool 11W150-000
Screw driver
M: