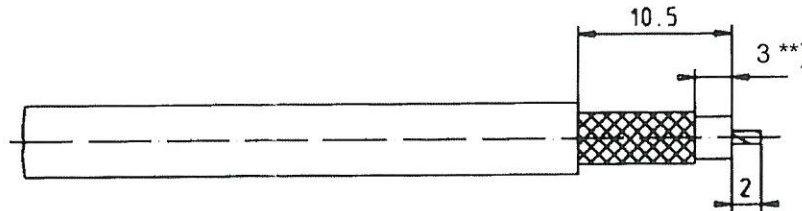
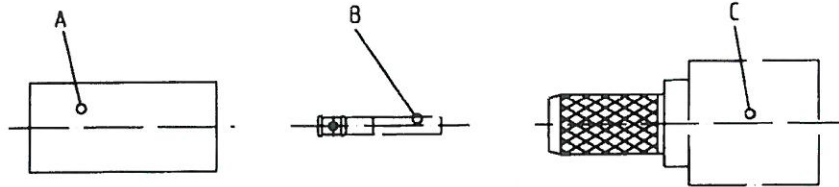


gesamt

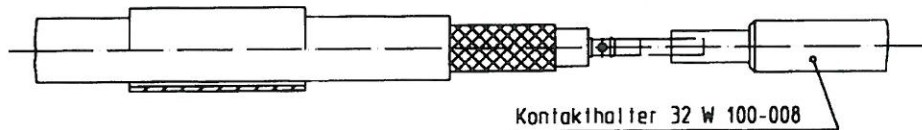
**Verbinder gerade**  
für flexible Kabel

**Kabelbefestigung:**

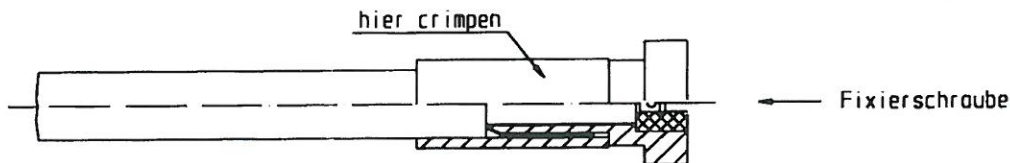
Innenleiter: gelötet  
Aussenleiter: gecrimpt



- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren. Falls vorhanden, Folie zwischen Schirm und Dielektrikum entfernen.\*\*) Bei Kabelgruppe M3 Folie nicht entfernen (muss mit Dielektrikum bündig sein.)



- 2) Crimphülse „A“ auf das Kabel schieben.
- 3) Kabelinnenleiter verzinnen. Innenleiter „B“ in den Kontakthalter stecken, erhitzen und über den Kabelinnenleiter bis an das Dielektrikum heranschieben.
- 4) Überflüssiges Zinn entfernen.
- 5) Geflecht etwas aufweiten.



- 6) Je nach Kontakt Fixierschraube 32W100-004 oder 32W 100-005 auf den Steckerkörper „C“ schrauben.
- 7) Das so vorbereitete Kabelende vorsichtig in den Steckerkörper „C“ einschieben bis der Innenleiter spürbar einrastet. Das Geflecht muss dabei auf der Crimptülle zu liegen kommen.
- 8) Die Crimphülse „B“ über das Geflecht bis an den Steckerkörper heranschieben und festcrimpen.\*)
- 9) Fixierschraube entfernen.

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

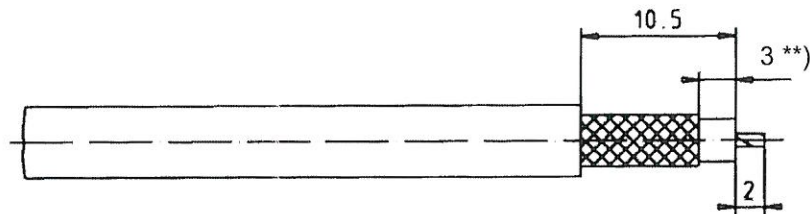
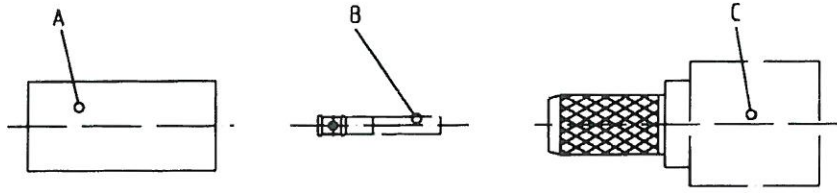
				Date	Name	<b>Werkzeuge:</b> Abisolierwerkzeug ..... Crimpwerkzeug ..... .....Lötwerkzeug ..... .....32W 100-000. .... ..... ..... .....	
				Drawn	27.07.98 Kra J.		
				Check	05.03.08 [Signature]		
				Appr.	05.03.08 [Signature]		
				Dept.	TCC		
d00	07-0873	16.01.08	Dandl	<b>Rosenberger®</b>			
c00	06-v012	25.01.06	S.P.				
b00	03-0164	21.03.03	Kra. S				
a00	---	27.07.98	Kra J.				
Rev.	Change	Date	Name			M:	Seite 1 von 1

© THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF ROSENGER HOCHFREQUENZTECHNIK GMBH WITHOUT THEIR CONSENT, IT MAY NOT BE REPRODUCED OR GIVEN TO THIRD PARTIES.

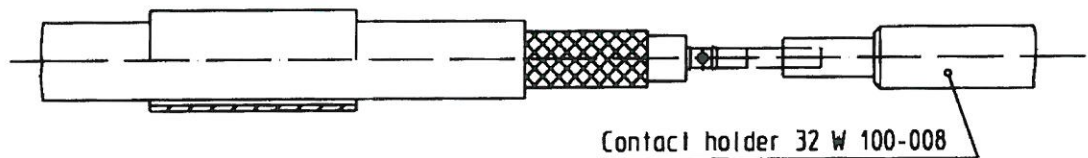
**straight connector**  
for flexible cable

**cable entry:**

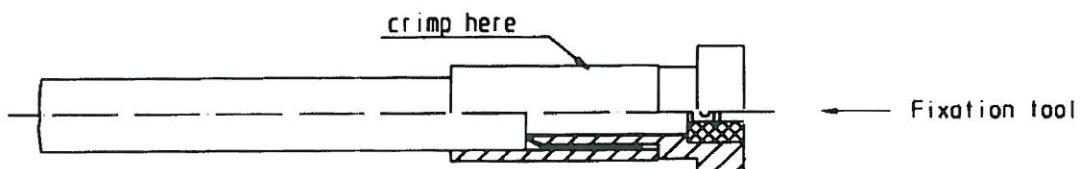
center contact: soldered  
outer contact: crimped



- 1) Prepare the cable according to the diagram. If required, remove the foil between braid and dielectric.\*\*) Don't remove the foil for cable group M3 (the foil has to be flush with dielectric)



- 2) Slide ferrule „A“ onto the cable.
- 3) Tin dip the inner conductor of the cable. Push the center contact “B” onto the contact holder. Heat the center contact and slide it onto the inner conductor of the cable up to the cable dielectric.
- 4) Remove the excess solder
- 5) Splay out the braid.



- 6) Screw fixation tool 32W 100-004 or 32W 100-005 onto the corresponding connector
- 7) Insert the prepared cable fully into the connector body „C“. Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 8) Slide ferrule „A“ over the braid up to the connector body and crimp as close to the connector body as possible.\*)
- 9) Remove the fixation tool

\*) For the crimping die part-no. 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.

goscant

				Date	Name	<b>Tools:</b> ..... stripping tool ..... 11 W 150-000 ..... ...soldering equipment... ..... ..32W 100-000... ..... ..... ..... ..... .....
			Drawn	27.07.98	Kra J	
			Check	05.03.08	<i>[Signature]</i>	
			Appr.	05.03.08	<i>[Signature]</i>	
			Dept.	TCC		
d00	07-0873	16.01.08	Dandl			
c00	06-v012	25.01.06	SP			
b00	03-0164	21.03.03	Kra.S.			
a00	---	27.07.98	Kra_J			
Rev.	Change	Date	Name			

