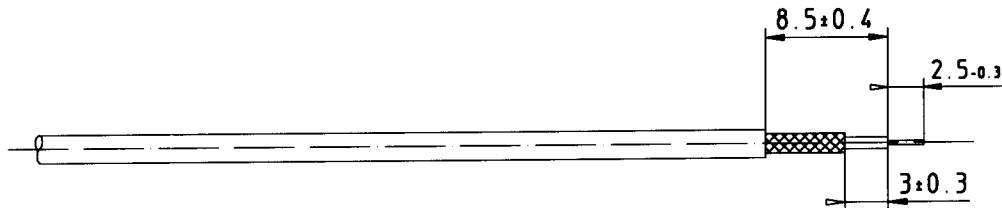
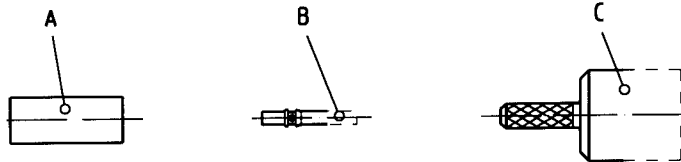


Montageanleitung: 59 G2

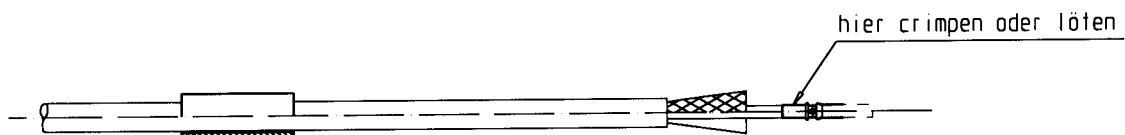
Serie: SMB , SMG , SMC

Verbinder gerade
für flexible Kabel

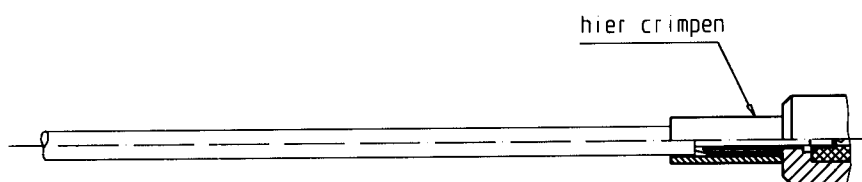
Kabelbefestigung:
Innenleiter - gecrimpt
Außenleiter - gecrimpt



1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



- 2) Crimphülse "A" auf das Kabel schieben.
- 3) Innenleiter "B" auf den Kabelinnenleiter bis an das Dielektrikum heranschieben und crimpsen bzw. löten.
- 4) Geflecht etwas aufweiten.



- 5) Das so vorbereitete Kabelende bis auf Anschlag in den Steckerkörper "C" einschieben. 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.

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning



Werkzeuge:

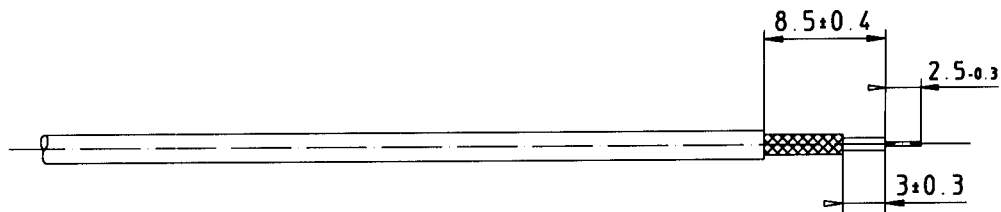
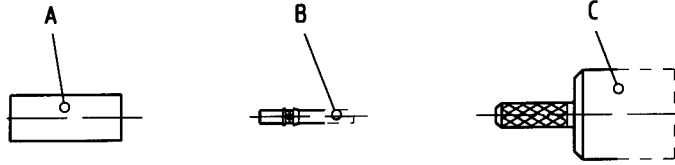
Abisolierwerkzeug
Lötausrüstung
Crimpzange 11 W 150-000

| | | | | | | | |
|-------|----------|------------|--------|--------|------------|--------------|-----------|
| b | 99-0435 | 12.11.1999 | Kra.Sa | Bearb. | 21.02.1996 | Krautenb.Sa. | M 2:1 |
| a | CAD-MTP | 21.02.1996 | Kra.Sa | Gepr. | | | Blatt 1/1 |
| Zust. | Änderung | Datum | Name | | | | |

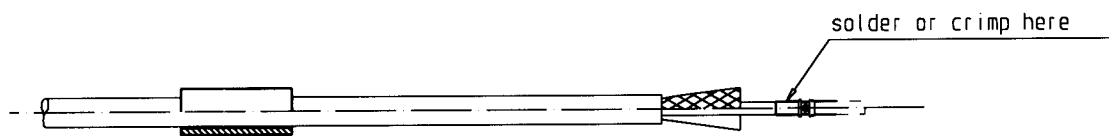
Assembly instruction 59 G2

Series: SMB ; SMG ; SMC

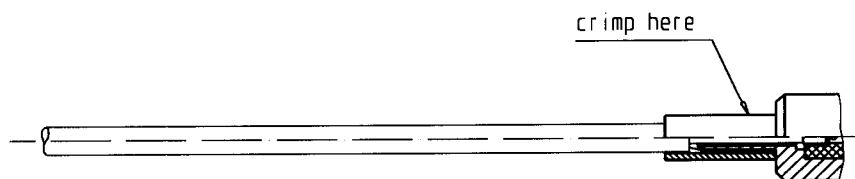
Straight connector
for flexible cable

Cable entry :
Center contact - crimp
Braid - crimp


1) Prepare the cable according to the diagram.



- 2) Slide ferrule 'A' onto the cable.
- 3) Push center pin 'B' up the inner conductor of the cable and crimp resp. solder it.
- 4) Splay out the braid.



- 5) Insert the prepared cable into connector body 'C'. Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 6) Slide ferrule 'A' over the braid and crimp as close to the connector body as possible. *)

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

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning

Tools:

Stripping tools
Soldering equipment
Crimp tool 11 W 150-000

| | | | | | | | |
|-------|----------|------------|----------|--------|------------|---------------|-----------|
| b | 99-0435 | 12.11.1999 | Kra. Sa. | Bearb. | 21.02.1996 | Krautenb. Sa. | M 2 : 1 |
| a | CAD-MTP | 21.02.1996 | Kra. Sa. | Gepr. | | | Blatt 1/1 |
| Zust. | Änderung | Datum | Name | | | | |