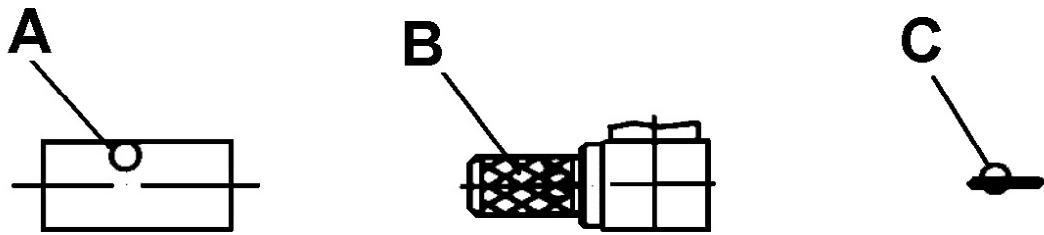


**Winkelstecker**

für flexible Kabel

**Kabelbefestigung:**

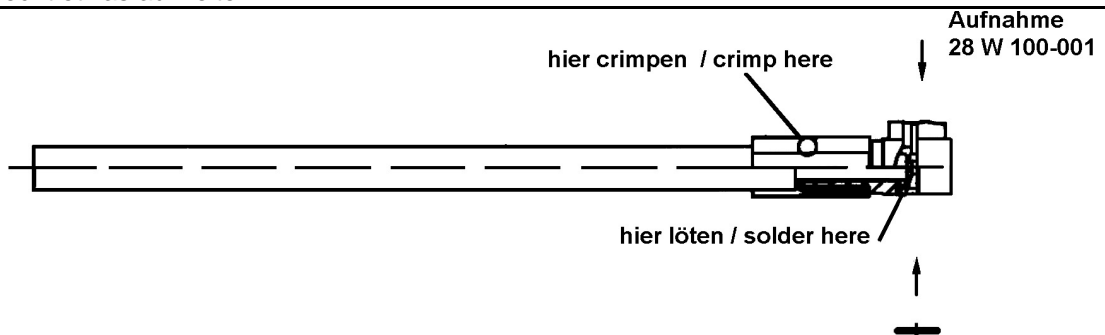
Innenleiter: gelötet  
 Aussenleiter: gecrimpt



- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.
- 2) Kabelinnenleiter vorverzinnen.



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



- 5) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckerkörper "B" einschieben, bis der Kabelinnenleiter im Schlitz des Steckerinnenleiters zu liegen kommt. Das Geflecht muß auf der Crimptülle zu liegen kommen.
- 6) Die Crimphülse „A“ über das Geflecht bis an den Steckerkörper herschieben und festcrimpen \*)
- 7) Innenleiter festlöten.
- 8) Nur bei Stecker: Zum Schutz des Kupplungsmechanismus Aufnahme 28W100-001 in den Steckerkörper „B“ einschieben. Lötöffnung mit Scheibe „C“ verschließen.
- 9) Aufnahme entfernen.

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

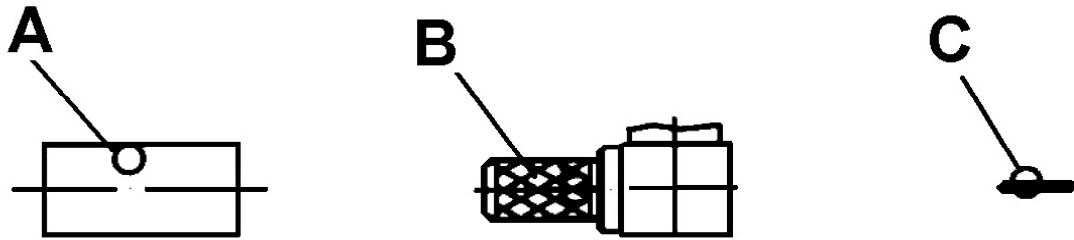
				Date	Name	<b>Werkzeuge:</b>		
				Drawn	20.03.2009	M. Wallner	Crimpzange 11W150-000	
				Check.	03.07.2015	E_Schwangler	Abisolierwerkzeug	
e00	15-0860	M_Wallner	03.07.2015	Appr.	03.07.2015	E_Schwangler	Lötäusrüstung	
d00	09-0202	M_Wallner	20.03.2009	Dept.	<b>TCC</b>		Aufnahme 28W100-001	
c00	07-0524	B_Dandl	31.07.2007	<b>Rosenberger</b> Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning				.....
b00	03.0318	S_Krautenbacher	16.05.2003					.....
a00	02-s396	S_Krautenbacher	25.10.2002					.....
Rev.	Change-	Name	Date					.....
							M:	Seite 1 von 1

**Right angle plug**

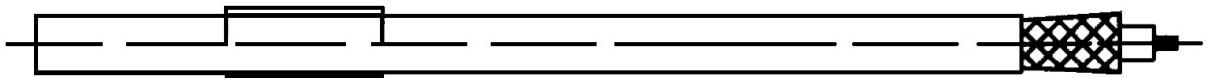
für flexible Kabel

**Cable entry:**

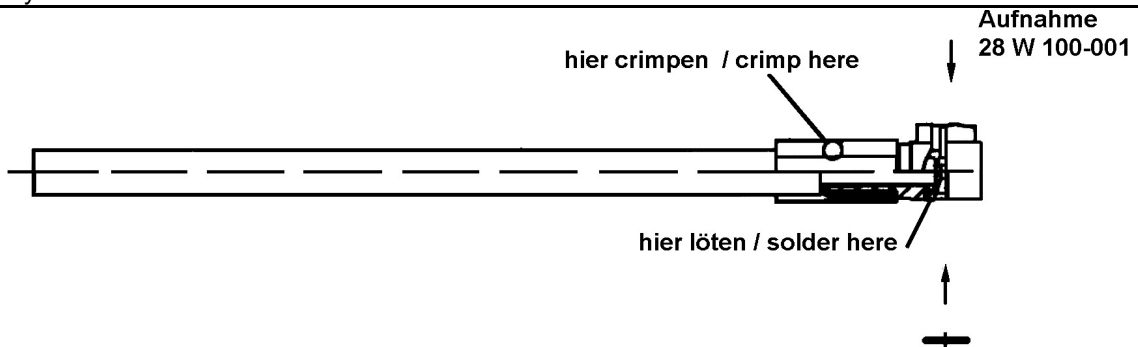
Center contact: soldered  
Outer contact: crimp



- 1) Prepare Cable according to the diagram.
- 2) Cable center contact pre-tinning!



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



- 5) 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 covers the knurled connector end.
- 6) Slide ferrule "A" over the braid and crimp as close to the connector body as possible. \*)
- 7) Solder the inner conductor to the center pin.
- 8) For male connector only: to protect coupling mechanism absorption toll 28W100-001 for sliding into the housing. Press cover "C" into rear aperture of the connector body.
- 9) Remove the absorption 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.

Formblatt: TCC\_FB\_36/04\_2009/1.0

-METRIC-



ISO – Projektion  
Methode: E

				Date	Name
				Drawn	20.03.2009 M. Wallner
				Check.	03.07.2015 E_Schwangler
e00	15-0860	M_Wallner	03.07.2015	Appr.	03.07.2015 E_Schwangler
d00	09-0202	M_Wallner	20.03.2009	Dept.	TCC
c00	07-0524	B_Dandl	31.07.2007	<b>Rosenberger</b> Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning	
b00	03.0318	S_Krautenbacher	16.05.2003		
a00	02-s396	S_Krautenbacher	25.10.2002		
Rev.	Change-no	Name	Date		

<b>Tools:</b>	
Stripping tool	.....
Soldering equipment	.....
Crimp tool 11 W 150-000	.....
Absorption 28 W 100-001	.....
.....	.....
.....	.....
.....	.....
M:	Page 1 of 1