

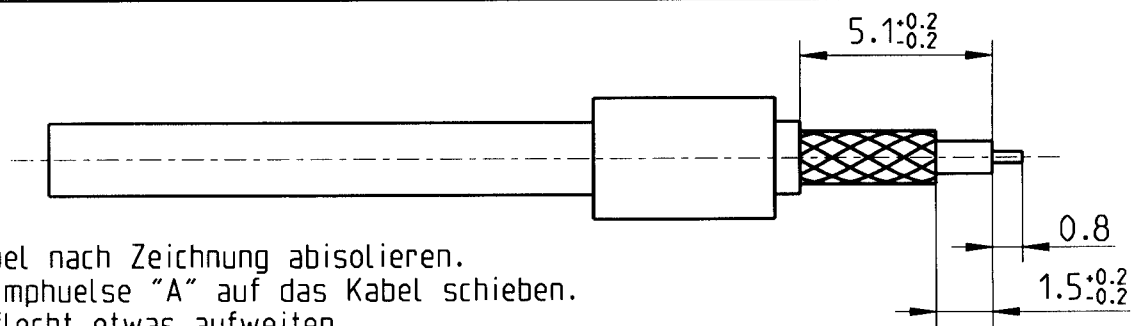
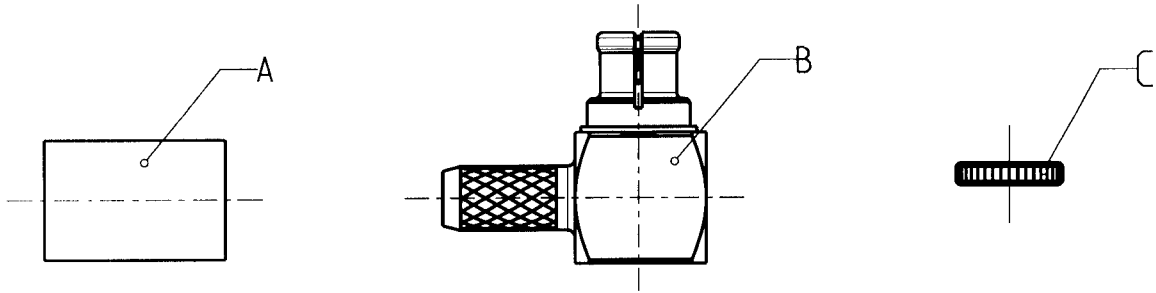
# Montageanleitung:

# 18 C

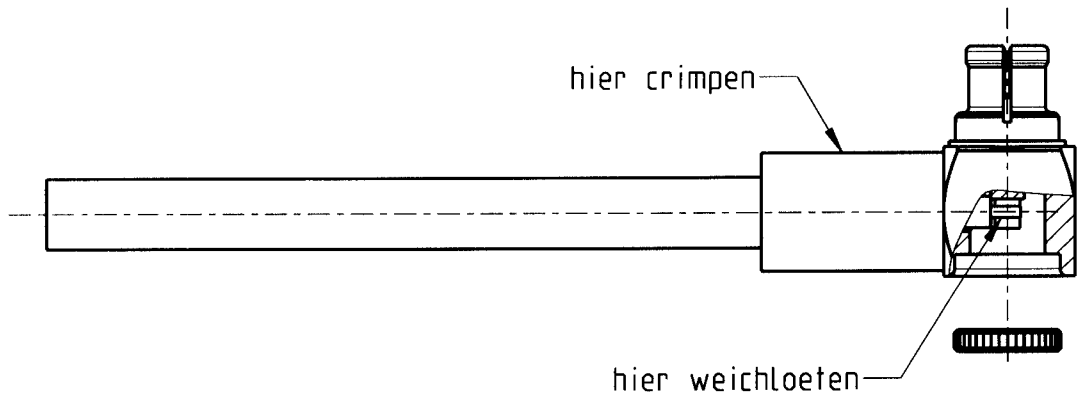
Serie: Mini SMP

Verbinder Winkel  
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 zum Anschlag in den Steckerkörper "B" einschieben. Das Geflecht muss auf der Tuette zu liegen kommen, der Kabelinnenleiter im Schlitz des Steckerinnenleiters.
- 5) Crimphülse "A" über das Geflecht an das Gehäuse heranschieben und crimpen.
- 6) Den Innenleiter mit dem Kabelinnenleiter verlöten.
- 7) Deckel "C" bis zum Anschlag in den Steckerkörper "B" eindrücken.

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

ISO-Projektion  
Methode E

				date	name	scale:	Werkzeuge:		
				drawn	30.08.01	S_ERTL	5:1	Abisolierwerkzeug	....
				check.	30.8.01	[Signature]	sheet:	Crimpzange 11W 150-101	....
				appr.			1/2	Loetausrüstung	....
								....	....
a	01-s296	30.08.01	S_ER	<b>Rosenberger</b> Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning Pro/ENGINEER				....	....
1	Muster	30.08.01	S_ER					....	....
rev.	change-no	date	name					....	....

All rights strictly reserved. Reproduction or issue to third parties in any form whatever is not permitted without written authority from the proprietor. Property of Rosenberger Hochfrequenztechnik.

für diese technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)

AL-KONTAKT-AG  
Rosenberg 1661-01-02

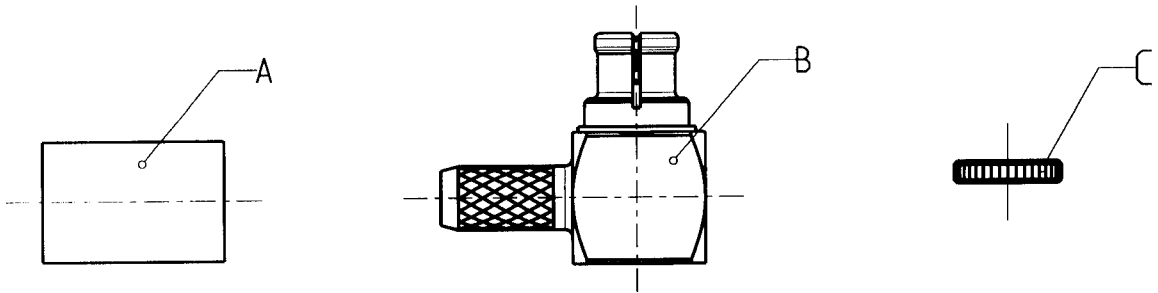
# Assembly instruction:

# 18 C

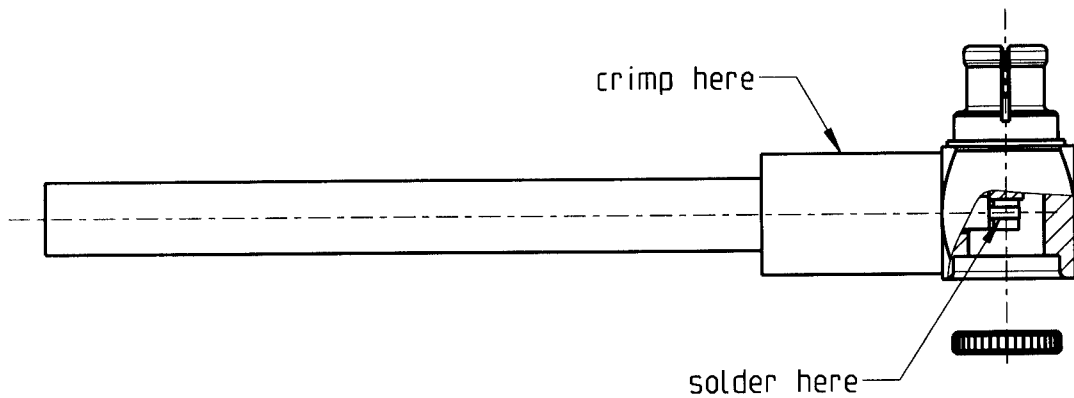
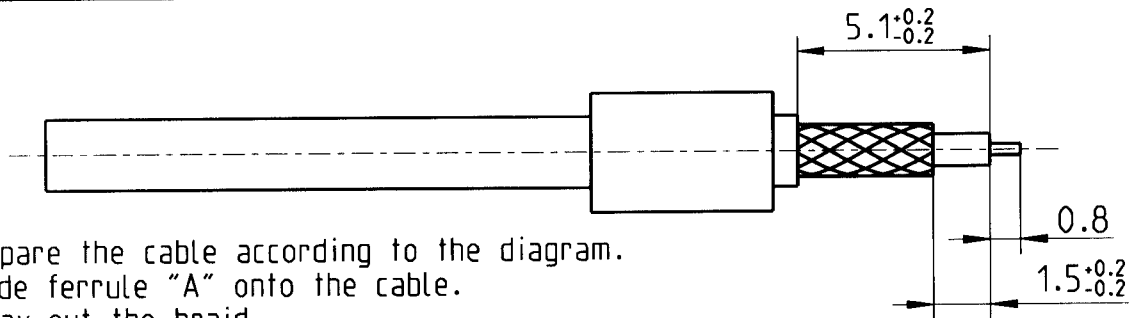
# Serie: Mini SMP

Angle connector  
for flexible cable

Cable entry:  
Center contact - soldered  
Outer contact - crimped



- 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 connector body "B". 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 center pin to the inner conductor of the cable.
- 7) Press cover "C" into the rear opening of the connector body.

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

ISO-Projektion  
Methode E

rev.	change-no	date	name	date	name	scale:	Tools:	
			drawn	30.08.01	S_ERTL	5:1	stripping tool	....
			check.	30.8.01	S_ERTL	sheet:	crimp tool 11W 150-101	....
			appr.			2/2	solder equipment	....
a	01-s296	30.08.01	S_ER	<b>Rosenberger</b> Hochfrequenztechnik 84526 Titlmoning Pro/ENGINEER			....	....
1	Muster	30.08.01	S_ER			....	....	
						....	....	
						....	....	

All rights strictly reserved. Reproduction or issue to third parties in any form whatever is not permitted without written authority from the proprietor. Property of Rosenberger Hochfrequenztechnik.

fuer diese technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)

ALUMINUM\_E08  
 Rev. 201-0-01