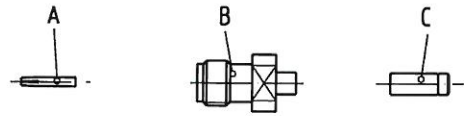


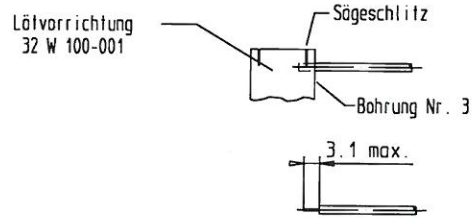
# Montageanleitung: 32 A4

Serie: SMA

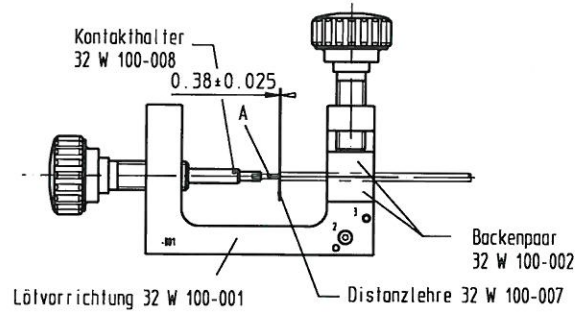
Gerader Verbinder für Kupfermantel-Kabel  
Kabelbefestigung : gelötet



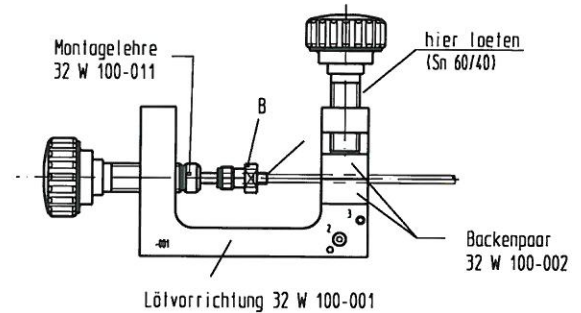
- 1) Kabelende rechtwinklig zur Achse schneiden, Grat entfernen.
- 2) Das Kabelende in die Bohrung Nr.3 der Lötvorrichtung schieben. Mit einer Juweliersäge den Kabelausenleiter, durch Drehen des Kabels, durchtrennen.
- 3) Das Kabel aus der Lötvorrichtung entfernen und das Abtrennen des Dielektrikums mit einem geeigneten Messer beenden.
- 4) Nun den Kabelinnenleiter durch Abziehen des abgeschnittenen Kabelausenleiters und des Dielektrikums freilegen.



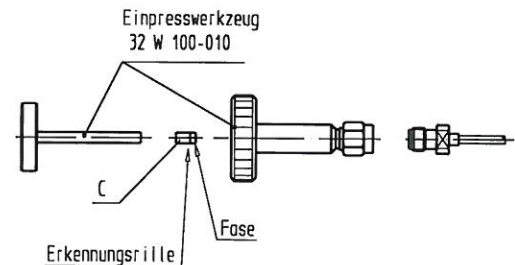
- 5) Kabelinnenleiter verzinnen, Kabel in Lötvorrichtung einspannen.
- 6) Distanzlehre auf den Kabelinnenleiter stecken.
- 7) Innenleiter "A" in den Kontakthalter stecken, erhitzen und über den Kabelinnenleiter bis an die Distanzlehre heranschieben.
- 8) Distanzlehre und überflüssiges Zinn entfernen.



- 9) Steckerkörper "B" auf das vormantierte Kabel schieben.
- 10) Montagelehre über Innenleiter "A" bis ans Kabel heranschrauben.
- 11) Nun Steckerkörper "B" über die Montagelehre schieben und mit dem Kabel verlöten.



- 12) Einpresswerkzeug bis zum Anschlag in den Steckerkörper einschrauben.
- 13) Das Isolierteil "C" mit dem Stempel durch das Einpresswerkzeug drücken, bis der Flansch aufliegt, dabei bitte beachten, dass das Isolierteil mit der angefasten Seite (gekennzeichnet durch eine Rille) voraus in den Steckerkörper gedrückt wird.



- 14) Anschlußmaße kontrollieren! (Siehe RT-Liefervorschrift des zu verarbeitenden Koax Kontaktes)

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

**Rosenberger**  
Hochfrequenztechnik  
84526 Tittmoning

**Werkzeuge:**

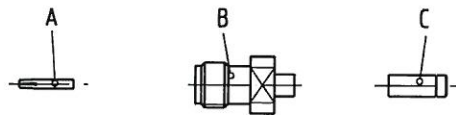
Montagekoffer 32 W 100-000  
Löttausrüstung  
Juweliersäge

b	00-0116	16.03.2000	Fü.	Bearb.	26.04.1996	Krautenb.Sa.	M1: 1(2:1)
a	CAD-MTP	26.04.96	Kra.Sa.	Gepr.	16.3.00	p. Baly	Blatt 1/1
Zusl	Aenderung	Datum	Name				

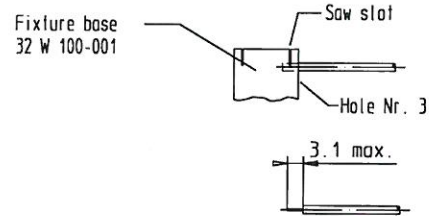
# Assembly instruction 32 A4

Series: SMA

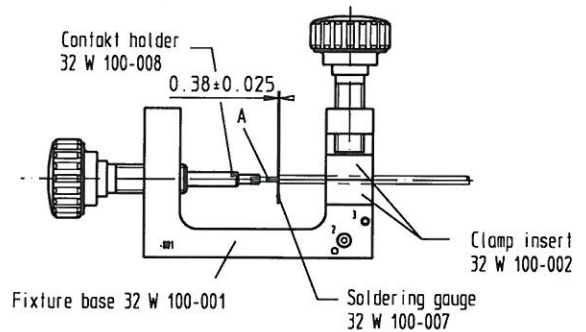
Straight connector for semi-rigid cable  
Cable entry : soldered



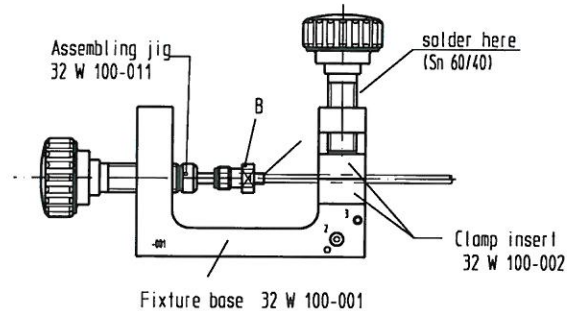
- 1) Trim the cable end square and de-burr.
- 2) Insert cable end into fixture base hole pattern Nr. 3. Place saw in saw slot and cut through outer conductor and into dielectric while rotating cable.
- 3) Remove cable from fixture and finish cutting dielectric with cutting blade.
- 4) Bare inner conductor by prying out outer conductor and dielectric from cable. Complete trimming of cable inner conductor to dimension shown.



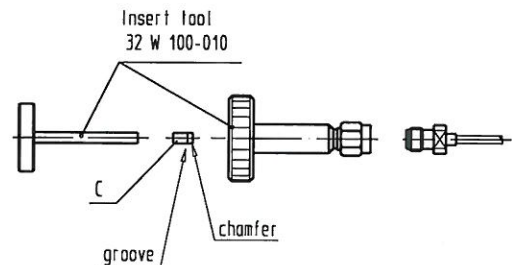
- 5) Tin well inner conductor of cable. Clamp cable in fixture base.
- 6) Place soldering gauge on inner conductor, flush with end of outer conductor.
- 7) Place center pin 'A' in contact holder. Heat pin and push it over inner conductor to rest firmly against soldering gauge.
- 8) Remove the soldering gauge and excess solder.



- 9) Place connector housing 'B' on end of cable sub assembly.
- 10) Place loose assembly in fixture base as shown. Tighten assembling jig to seat cable firmly.
- 11) Slide housing 'B' over assembling jig. Maintain position of housing firmly against assembling jig and solder.



- 12) Thread insert tool onto connector housing 'B'.
- 13) Insert insulator 'C' in rear opening of insert tool housing. Place the insert tool plunger into position and press until the flange bottoms on the tool housing, please note that the insulator is inserted into the connector housing with the chamfered side (marked by a groove) ahead.



- 14) Check the interface dimensions! (See the customer drawing of the relevant connector.)

**Rosenberger**  
Hochfrequenztechnik  
84526 Tittmoning

Tools:

Tool case 32 W 100-000  
Soldering equipment  
Jeweller saw  
Cutter

b	00-0116	16.03.2000	Fü.	Bearb.	26.04.1996	Krautenb.Sa.	M1:1(2:1)
a	CAD-MTP	26.04.96	Kra.Sa	Gepr.	16.3.00	p. Zah	Blatt 1/1
Zust	Aenderung	Datum	Name				

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

Roscaant