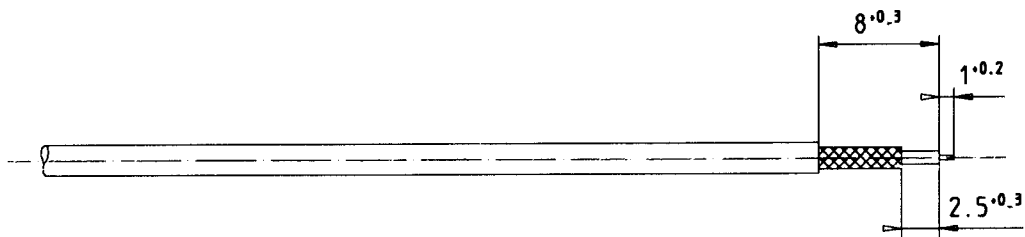
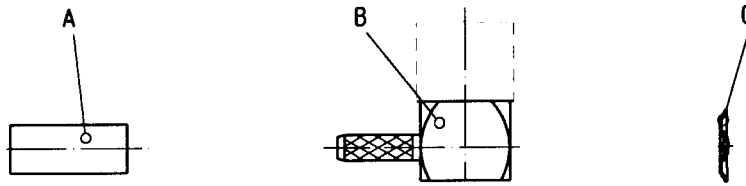


Montageanleitung: 59 F

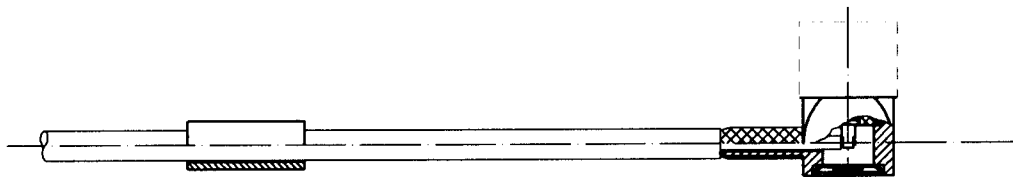
Serie: SMB ; SMG ; SMC

Verbinder Winkel
für flexible Kabel

Kabelbefestigung:
Innenleiter - gelötet
Außenleiter - gecrimpt

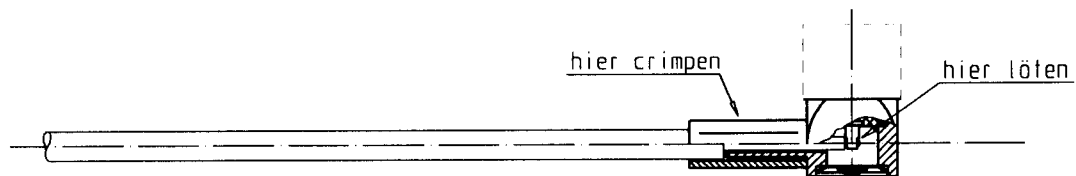


1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



2) Crimphülse "A" auf das Kabel schieben.

3) Geflecht etwas aufweiten. Gehäuse "B" auf das Kabel schieben. Das Geflecht muß auf der Tülle zu liegen kommen, der Kabelinnenleiter im Schlitz des Steckerinnenleiters.



4) Crimphülse "A" über das Geflecht an das Gehäuse heranschieben und crimpen. *)

5) Innenleiter mit dem Kabelinnenleiter verlöten.

6) Deckel "C" einpressen.

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

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

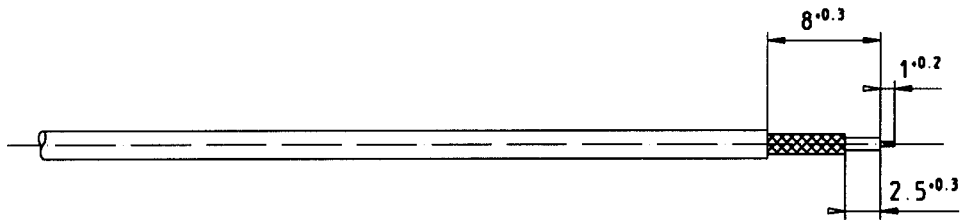
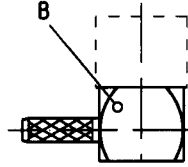
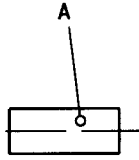
				Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning					Werkzeuge: Abisolierwerkzeug Lötausrüstung Crimpzange 11 W 150-000		
				Bearb.	26.01.1996	Krautnb. Sa.	M 2 .1				
a	CAD-MTP	26.01.96	Kra. Sa	Gepr.			Blatt 1/1				
Zust	Aenderung	Datum	Name								

Assembly instruction 59 F

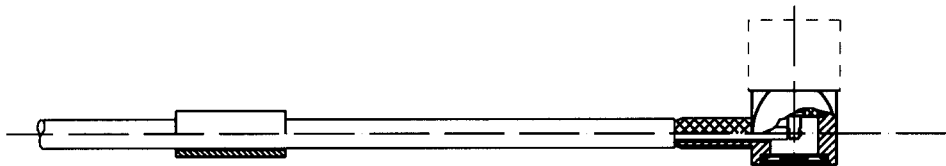
Series: SMB , SMG , SMC

Angle plug for flexible cable

Cable entry:
Center contact - soldered
Braid - crimped

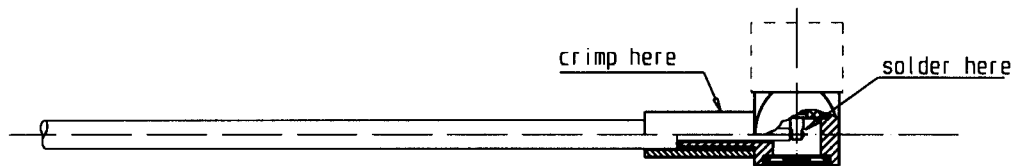


1) Prepare the cable according to the diagram.



2) Slide ferrule 'A' onto the cable.

3) Splay out the braid. 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.



4) Slide ferrule 'A' over the braid and crimp as close to the connector body as possible. *)

5) Solder the inner conductor to the center pin.

6) Press cover 'C' into rear aperture of the connector body.

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

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

Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning CAD				Bearb. 26.01.1996 Krautnb. Sa. M 2 : 1	
				Gepr. Blatt 1/1	
a	CAD-MTP	26.01.96	Kra. Sa.		
Zust.	Aenderung	Datum	Name		

Tools:	
Stripping tools
Soldering equipment
Crimp tool 11 W 150-000
.....
.....