Montageanleitung: 18 A1

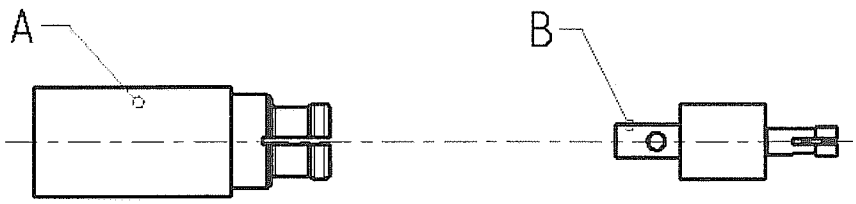
Serie: Mini SMP

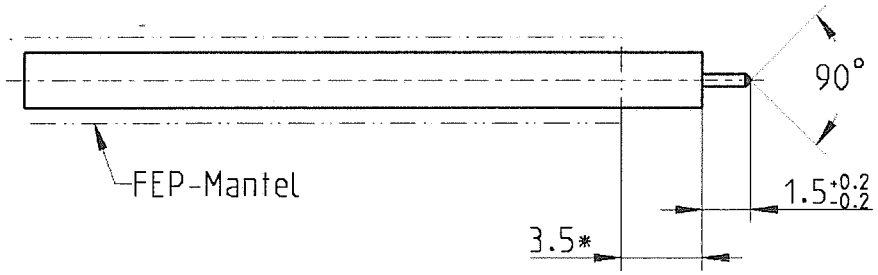
Verbinder gerade

Für Semi-rigid u und Flaxkabel

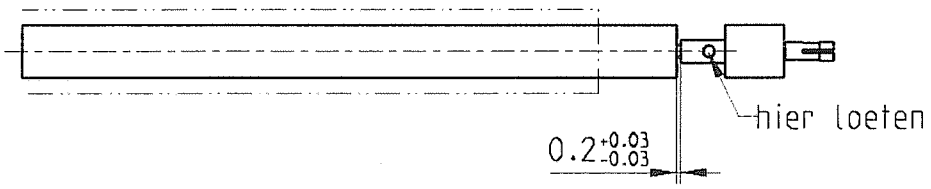
Kabelbefestigung:

Innenleiter: gelötet
Aussenleiter: gelötet

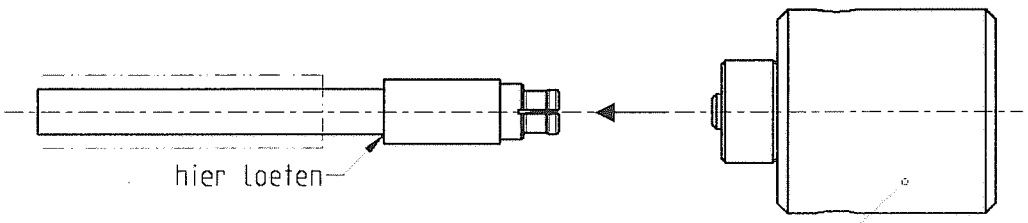




1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.
*) Bei Flexkabel FEP-Mantel nach Zeichnung abisolieren.



2) Steckerinnenleiter „B" auf den Kabelinnenleiter schieben und auf Distanz festlöten.
Innenleiter muss vor der Montage ausgerichtet werden.



Aufnahme 18W010-000

3) Nur bei Kuppler notwendig: Zum Schutz des Innenleiters die Aufnahme 18W010-000 bis zum Anschlag in den Kuppler stecken.
4) Das so vorbereitete Kabelende bis zum Anschlag in den Steckerkörper „A" einschieben.
5) Kupfermantel (Schirmgeflecht) des Kabels mit dem Außenleiter des Steckerkörpe „A" verlöten.

© 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_35.i04 2006/ 1.0

ISO – Projektion
Methode: E

Rev	Change-no	Name	Date
f00	08-0827	Tobias Stadler	17.12.2008
d00	07-0520	Da	18.07.2007
c00	06-0476	Kra. S	02.08.2006
b00	02-0645	Kra. S	09.12.2002
a00	02-0603	Kra. S	09.12.2002
01	Muster	König	21.08.2008

	Date	Name
Drawn	17.12.08	Tobi Stadler
Check.	18.12.08	
Appr.	18.12.2008	
Dept	TCC	

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning

Werkzeuge:

Abisolierwerkzeug .....
Lötausrüstung .....
Lötlehren .....

M | Seite 1 von 1

Assembly Instruction: 18 A1

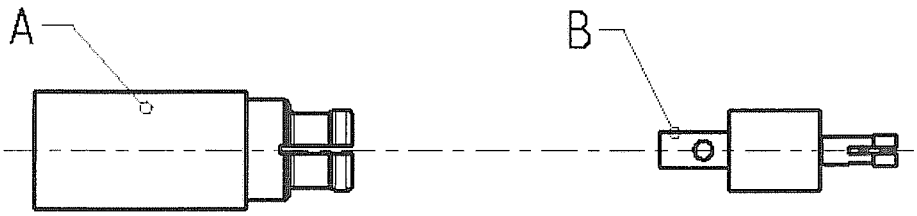
Series: Mini-SMP

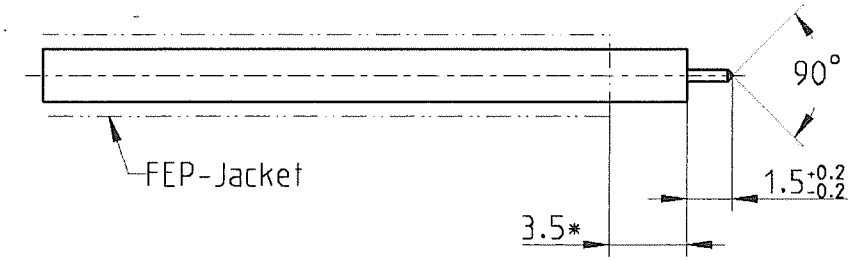
Straight connector

For semi-rigid and flexible Cable

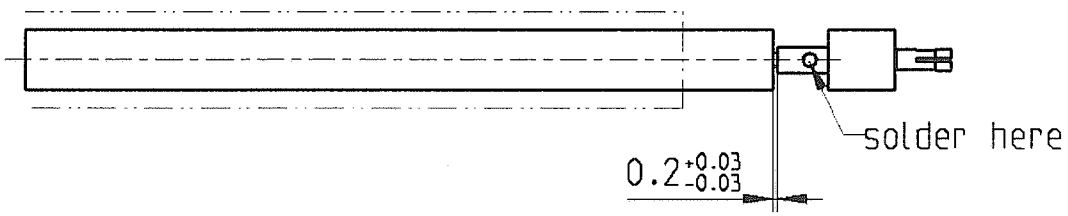
Cable entry:

Center contact: soldered
Outer contact: soldered

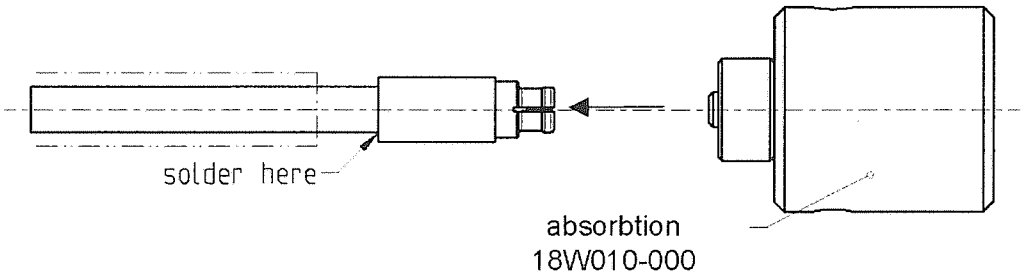




1) Prepare the cable acc. to the drawing.
   *) For flexible cable: FEP-jacket prepare acc. to the drawing.



2) Push center contact "B" onto the inner conductor of the cable and solder maintaining the indicated space. Inner contact has to be justify bevor assembling.



3) Only necessary with female contact: To protect the center contact. Push the absorbtion tool 18W010-000 until stop into the female contact.
4) Insert the prepared cable fully into the connector body „A".
5) Solder the copper jacket (the braid) to the connector body „A" on the shown position.

					Date	Name
				Drawn	17.12.2008	Tobi Stadler
f00	08-0827	Tobias Stadler	17.12.2008	Check.	18.12.08	
d00	07-0520	Da	18.07.2007	Appr.	18.12.2008	
c00	06-0476	Kra. S.	02.08.2006	Dept.	TCC	
b00	02-0645	Kra. S	09.12.2002			
a00	02-0603	Kra. S	09.12.2002			
100	Muster	König	21.06.2000			
Rev	Change-no	Name	Date			

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning

Tools:

Stripping tool .....
Soldering equipment .....
Soldering gauges .....

M: Page 1 of 1

© 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_35.dot4 2006: 1.0

ISO – Projektion
Methode: E