

Stecker gerade

für Semi-Flex Kabel

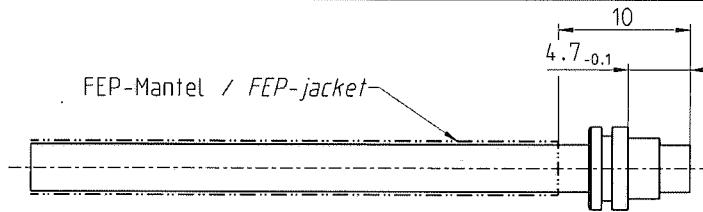
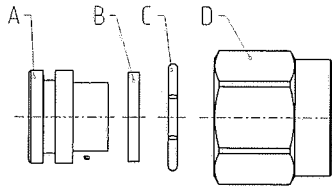
Kabelbefestigung:

Innenleiter:

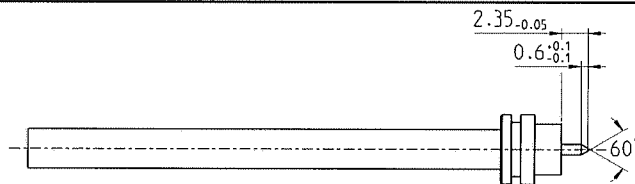
Ohne Innenleiter und Isolierteil

Aussenleiter:

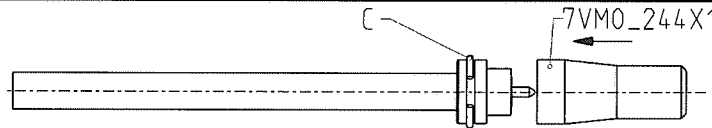
gelötet



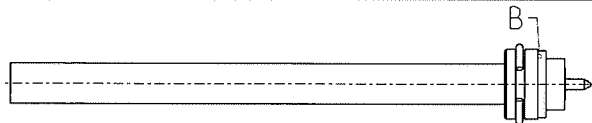
- 1) Wenn vorhanden FEP-Mantel abisolieren.
- 2) Aussenleiter „A“ nach Zeichnung auf das Kabel schieben und auf Mass auf das Kabel löten.



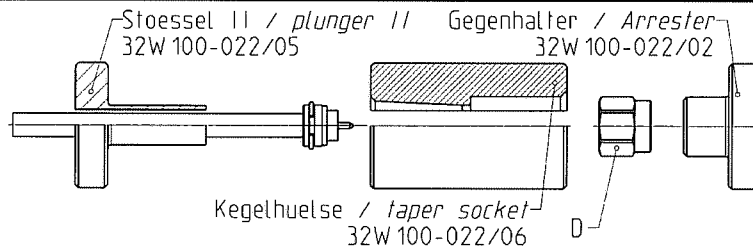
- 3) Innenleiter und Dielektrikum vom Kabel nach Maß abisolieren.
- 4) Kabelinnenleiter anspitzen.



- 5) Den Haltering „C“ mit einer Pinzette über den Konus 7VM0_244X1 auf den Aussenleiter aufziehen.



- 6) Die Dichtung „B“ auf den Aussenleiter montieren.



- 7) Überwurfmutter „D“ mit dem Gegenhalter in die Kegelhülse drücken.
- 8) Das Kabel mit dem Stößel in die Kegelhülse schieben. Schlitz vom Federring und Kegelhülse dürfen nicht übereinstimmen.
- 9) Mit Stößel und Gegenhalter das Steckergehäuse in die Überwurfmutter drücken, bis der Federring hör- und spürbar einrastet.
- 10) Das fertig montierte Kabel aus der Kegelhülse entfernen und prüfen ob sich die Überwurfmutter frei drehen lässt.

© 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_32_04_2009f.1.0

- METRIC -



ISO - Projektion
Methode: E

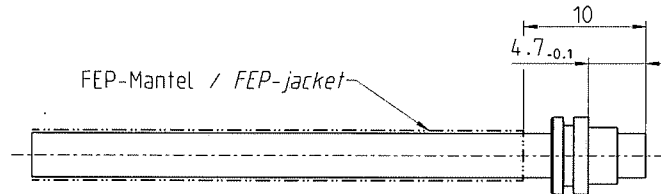
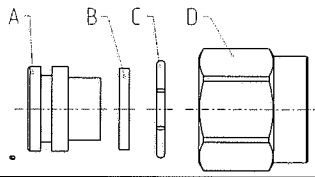
				Date	Name	Werkzeuge:	
				Drawn	11.11.09	M. Wallner	Abisolierwerkzeug
				Check	11.12.09	[Signature]	Lötäusrüstung
				Appr.	11.12.09	[Signature]	Montagewerkzeug
				Dept.	TCC	
				Rosenberger®		
				Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning		
a00	09-0774	M. Wallner	11.11.2009			M:	Seite 1 von 1
Rev.	Change-no	Name	Date				

Straight Plug

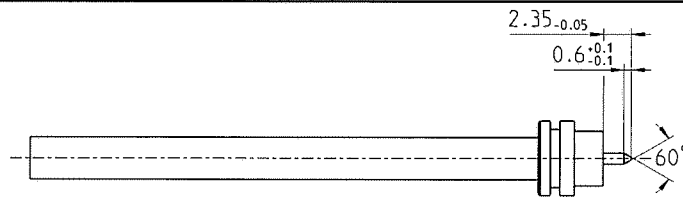
For Semi-Rigid Kabel

Cable entry:

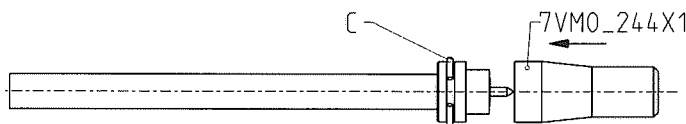
Center contact: Without center pin and insulator
Outer contact: soldered



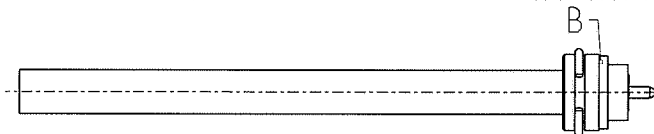
- 1) Strip the FEP-jacket, if available.
- 2) Push outer contact "A" over the cable and solder the outer contact according to the drawing onto the cable.



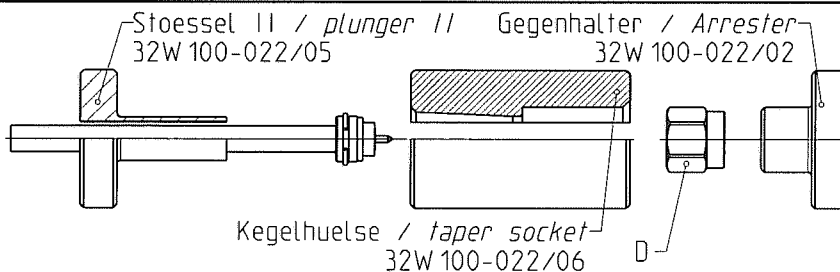
- 3) Stripping outer contact of the cable and dielectric according to the drawing. Now the inner conductor must be shape to a point.



- 4) Push the mounting ring "C" with a tweezers over the cone 7VM0_244X1 onto the outer contact.



- 5) Mount Sealing "B" onto outer contact.



- 6) Place coupling nut "D" into taper socket with the arrester.
- 7) Slide cable assembly into the taper socket with the plunger II. The slots of the spring washer and the taper socket should not align.
- 8) Now press the cable assembly into the coupling nut until the spring washer engages, using plunger II and arrester.
- 9) Remove the taper socket and check if the coupling nut is free to rotate.

© 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 (04.2008) 1.0

-METRIC-



ISO - Projektion
Methode: E

				Date	Name	Tools:	
				Drawn	11.11.09 M. Wallner	Stripping tool
				Check	11.12.09 [Signature]	Soldering equipment
				Appr.	11.12.09 [Signature]	Mounting tool
				Dept.	TCC	
				Rosenberger®		
				Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning		
a00	09-0774	Wallner Markus	11.11.2009			M:	Page 1 of 1
Rev.	Change-no	Name	Date				