

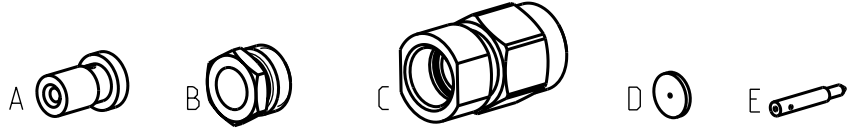
Montageanleitung:

MA_32A11

Gerade Steckverbinder
fuer Semi-rigid- und Flexkabel

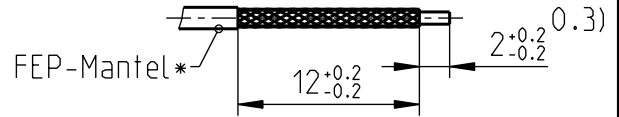
Kabelbefestigung:
Innenleiter - geloetet
Aussenleiter - geloetet

Schritt 0.1), 0.2) und 0.3)
nur fuer RTK 047 und RTK 063



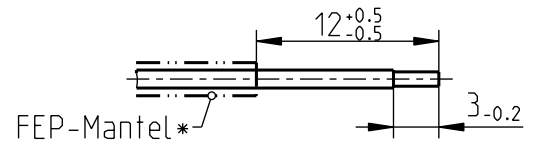
Entgegen der Darstellung fuer Stecker und Kuppler gueltig

- 0.1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.
- 0.2) Schirmgeflecht tauchverzinnen.
- 0.3) Ueberstand 2 ± 0.2 mit Seitenschneider ohne Wate entfernen.



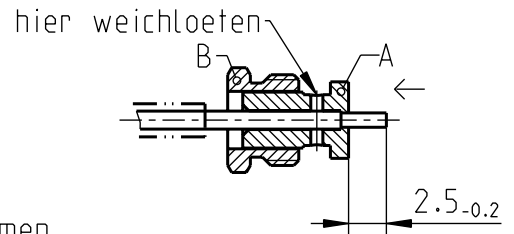
- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.

* FEP-Mantel nur bei Flexkabel.

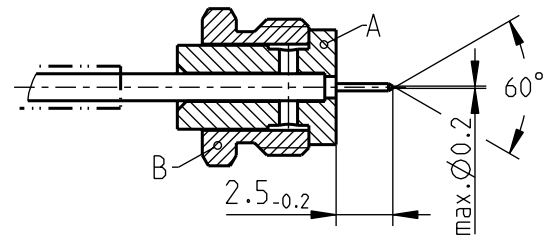


- 2) Klemmhuelse B und Loethuelse A bis auf Anschlag auf das Kabel schieben.
- 3) Loethuelse A mit dem Kabel verlöten.

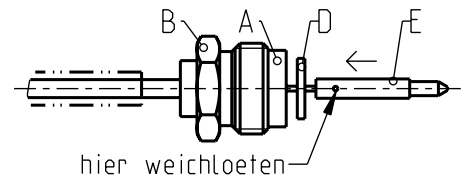
Bei Bedarf: Nach dem Weichlöten aussen mit Isopropylalkohol (99% rein) reinigen. Das Dielektrikum des Kabels darf nicht mit Flussmittel oder Alkohol in Beruehrung kommen.



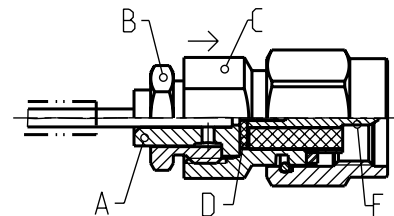
- 4) Kabel nach Zeichnung abisolieren.
Achtung: Kabelinnenleiter nicht beschaedigen!
Kabelinnenleiter nach Zeichnung anspitzen.



- 5) Isolierteil D und Innenleiter E bis auf Anschlag auf das Kabel schieben.
Dann Innenleiter anlöten.



- 6) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckverbinder C einfuehren, verschrauben (Anzugsdrehmoment: 60 Ncm bis 100 Ncm) und nach RN 024-01 sichern.
- 7) Anschlussmasse kontrollieren.



Formblatt: TCC_EB_15_DE_A4_Montage_0
 Page: 1 von 1
 Date: 12.06.2011
 Version: 1.2
 Dimensions in mm
 ISO-Projektion Methode E

h00	11-0242	M_Knoll	21.03.2011		date	name	scale:
g00	10-0198	M_Fuehrich	13.04.2010	drawn	01.02.2002	H_Babinger	2:1
f00	09-0185	M_Rahberger	06.04.2009	check.	21.03.2011	F_Tatzel	sheet:
e00	08-0315	R_Neuhauser	15.05.2008	appr.	21.03.2011	A_Maiwaelder	1/2
d00	05-0390	e_straub	19.07.2005				
c00	04-0130	E_Straub	19.04.2005				
b00	02-s033	H_Babinger	01.02.2002				
a00	01-0266	V_Spitzauer	12.06.2001				
rev.	change-no	name	date				

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning Pro/ENGINEER

Werkzeuge:

Abisolierwerkzeug
Loetausruestung
Gabelschluesssel SW 6
Loctite
....
....
....

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)

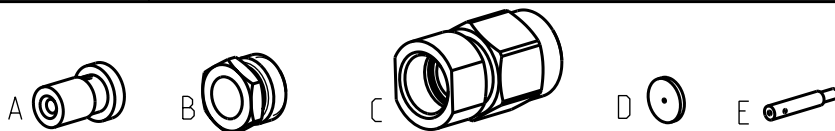
Assembly Instruction:

MA_32A11

Straight connector
for semi-rigid- and flex cable

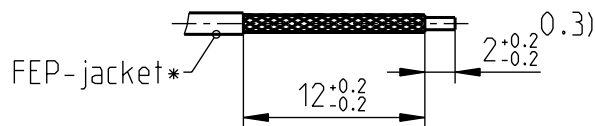
Cable entry:
Center conductor - soldered
Outer conductor - soldered

Step 0.1), 0.2) and 0.3) only for
cable RTK 047 and RTK 063



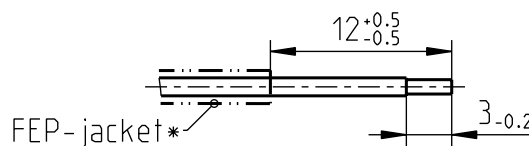
Contrary to the presentation available for plug and jack.

- 0.1) Prepare the cable acc. to the drawing.
- 0.2) Braid tin-dipped.
- 0.3) Cut off the supernatant 2 ± 0.2
with wire cutter without tools facet.



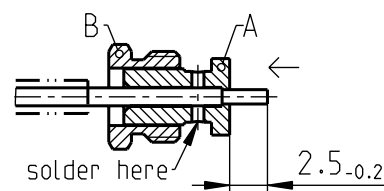
- 1) Prepare the cable acc. to the drawing.

* FEP-jacket only on flex cable



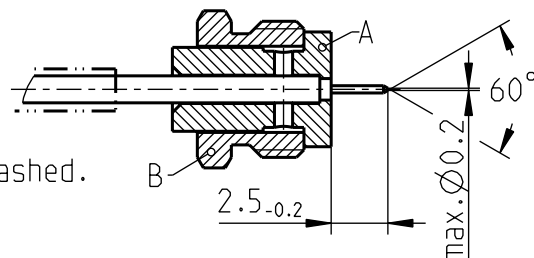
- 2) Slide nut B and solder sleeve A until stop onto the cable.
- 3) Solder the solder sleeve A with the cable.

If required: After the soft soldering clean the outside
with Isopropylalcohol 99% clear.
Cable dielectric must not be touched by the
flux or by the alcohol.

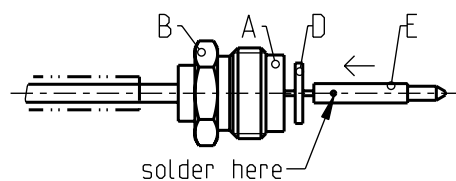


- 4) Prepare the cable acc. to the drawing.
Note: Inner conductor of the cable must not be gashed.

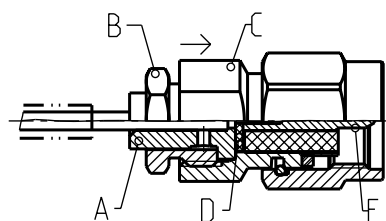
Sharpen the cable pin according to the drawing.



- 5) Slide insulator D and center contact E
until stop onto the cable.
Solder the center contact E.



- 6) Insert the prepared cable into the connector body C,
tight down the nut (tightening torque: 60 Ncm
to 100 Ncm) and secure according to RN 024-01.
- 7) Check Interface dimensions.



Formblatt: TCC-FB_17_PC-A4_Montage-E
Datei: 15306.compl15306m.dwg
Datei: 15306.compl15306m.dwg
Version: 1.1

Dimensions
in mm

ISO-Projektion
Methode E

h00	11-0242	M_Knoll	21.03.2011		date	name	scale:
g00	10-0198	M_Fuehrich	13.04.2010	drawn	01.02.2002	H_Babinger	2:1
f00	09-0185	M_Rahberger	06.04.2009	check.	21.03.2011	F_Tatzel	sheet:
e00	08-0315	R_Neuhauser	15.05.2008	appr.	21.03.2011	A_Maiwaelder	2/2
d00	05-0390	e_straub	19.07.2005				
c00	04-0130	E_Straub	19.04.2005				
b00	02-s033	H_Babinger	01.02.2002				
a00	01-0266	V_Spitzauer	12.06.2001				
rev.	change-no	name	date				

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning Pro/ENGINEER

Tools:

Stripping tool
Soldering equipment
Open- end wrench SW 6
Loctite
....
....
....

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)