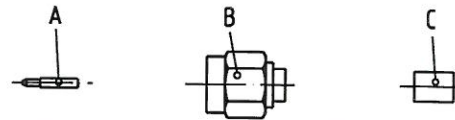


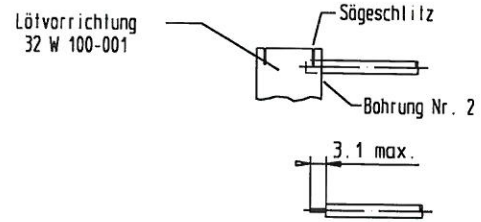
Montageanleitung: 32 A3

Serie: SMA

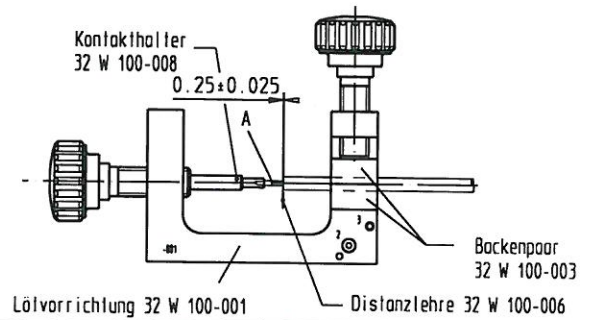
Stecker gerade für Kupfermantel-Kabel
Kabelbefestigung : gelötet



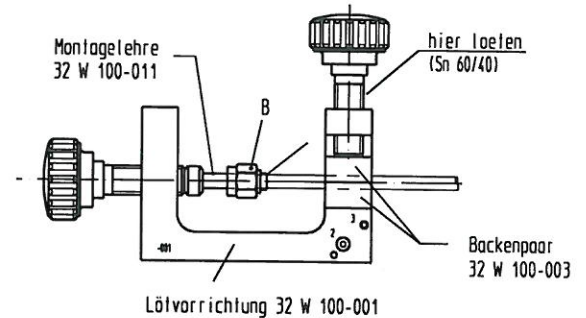
- 1) Kabelende rechtwinklig zur Achse schneiden, Grat entfernen.
- 2) Das Kabelende in die Bohrung Nr.2 der Lötvorrichtung schieben. Mit einer Juweliersäge den Kabelaussenleiter, durch Drehen des Kabels, durchtrennen.
- 3) Das Kabel aus der Lötvorrichtung entfernen und das Abtrennen des Dielektrikums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



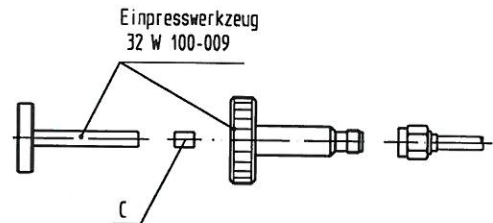
- 5) Kabelinnenleiter verzinnen, Kabel in Lötvorrichtung einspannen.
- 6) Distanzlehre auf den Kabelinnenleiter stecken.
- 7) Innenleiter 'A' in den Kontakthalter stecken, erhitzen und über den Kabelinnenleiter bis an die Distanzlehre heranschieben.
- 8) Distanzlehre und überflüssiges Zinn entfernen.



- 9) Steckerkörper 'B' auf das vormontierte 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.



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

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

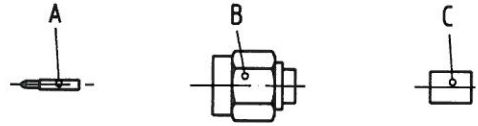
<h2 style="text-align: center;">Rosenberger</h2> <p style="text-align: center;">Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning</p>					
				Bearb.	24.04.1996
a	CAD-MTP	24.04.96	Kra.Sa.	Gepr.	Blatt 1/1
Zust	Aenderung	Datum	Name		

Werkzeuge:	
Montagekoffer 32 W 100-000
Löttausrüstung
Juweliersäge
.....
.....

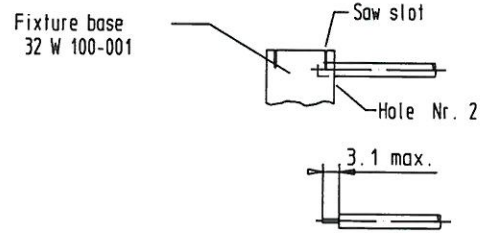
Assembly instruction 32 A3

Series: SMA

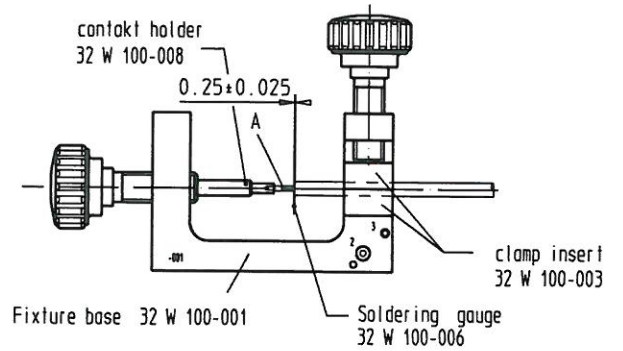
Straight connector for semi-rigid cable
Cable entry : soldered



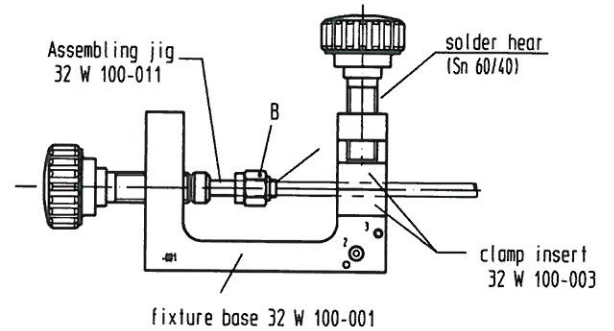
- 1) Trim the cable end square and de-burr.
- 2) Insert cable end into fixture base hole pattern Nr. 2. Place saw in saw slot and cut through outer conductor and into dielectric while rotating cable.
- 3) Remove cable from fixture and finish cutting dielectric with cutting blade.
- 4) Bare inner conductor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



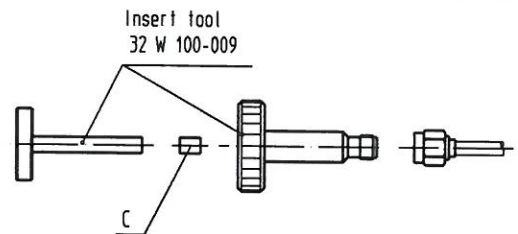
- 5) Tin well inner conductor of cable. Clamp cable in fixture base.
- 6) Place soldering gauge on inner conductor of cable.
- 7) Insert pin "A" to contact holder. Heat pin and slide it over the inner conductor of cable up to soldering gauge.
- 8) Remove excess solder and the soldering gauge.



- 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.



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

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

Rosenger

a	CAD-MTP	24.04.96	Kra.Sa
Zust	Aenderung	Datum	Name

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning
CAD

Bearb. 24.04.1996 Krautenb.Sa. M1:1(2:1)
Gepr. Blatt 1/1

- Tools:**
- Toolcase 32 W 100-000
 - Solder equipment
 - Jeweller saw
 - cutter