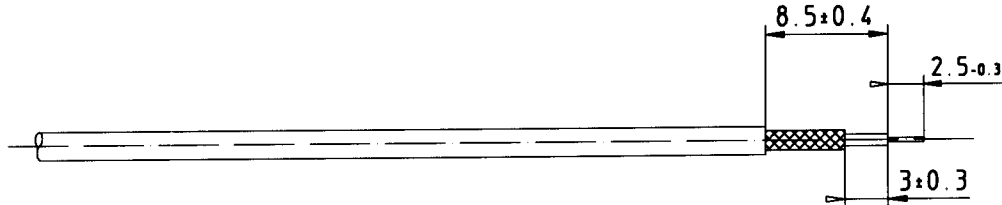
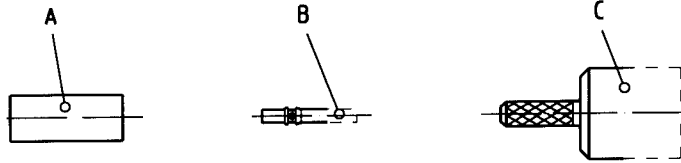


Montageanleitung: 59 G2

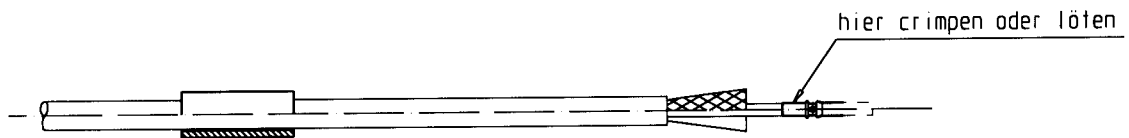
Serie: SMB ; SMG ; SMC

Verbinder gerade
für flexible Kabel

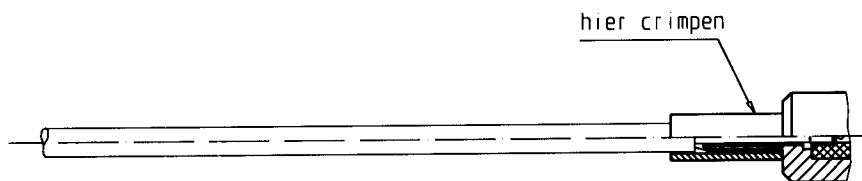
Kabelbefestigung:
Innenleiter - gecrimpt
Außenleiter - gecrimpt



1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



- 2) Crimphülse "A" auf das Kabel schieben.
- 3) Innenleiter "B" auf den Kabelinnenleiter bis an das Dielektrikum heranschieben und crimmen bzw. löten.
- 4) Geflecht etwas aufweiten.



- 5) Das so vorbereitete Kabelende bis auf Anschlag in den Steckerkörper "C" einschieben. Das Geflecht muß auf der Tülle zu liegen kommen.
- 6) Die Crimphülse "A" über das Geflecht bis an den Steckerkörper heranschieben und möglichst nahe am Steckerkörper crimmen. *)

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

Ist diese technische Unterlage benützt, ist
wir uns alle Rechte vor. (DIN 34)

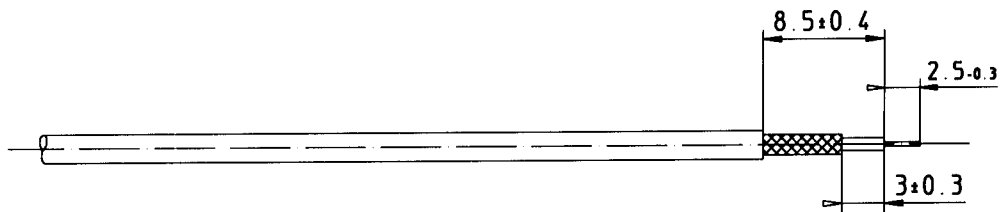
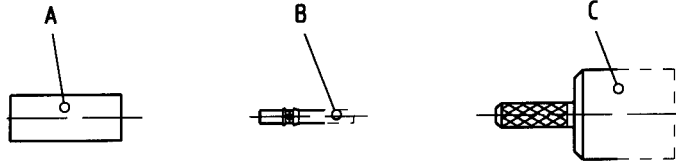
| | | | | | | | | | | | |
|-------|-----------|------------|--------|---|------------|--------------|-----------|------------|--|--|--|
| | | | | Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning | | | | CAD | | | |
| | | | | Werkzeuge: | | | | | | | |
| | | | | Abisolierwerkzeug | | | | | | | |
| | | | | Lötausrüstung | | | | | | | |
| | | | | Crimpzange 11 W 150-000 | | | | | | | |
| b | 99-0435 | 12.11.1999 | Kra.Sa | Bearb. | 21.02.1996 | Krautenb.Sa. | M 2:1 | | | | |
| a | CAD-MTP | 21.02.1996 | Kra.Sa | Gepr. | | | Blatt 1/1 | | | | |
| Zust. | Aenderung | Datum | Name | | | | | | | | |

Assembly instruction 59 G2

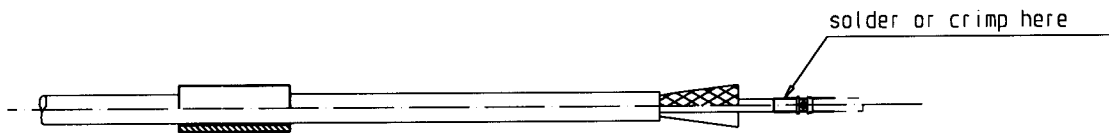
Series: SMB ; SMG ; SMC

Straight connector
for flexible cable

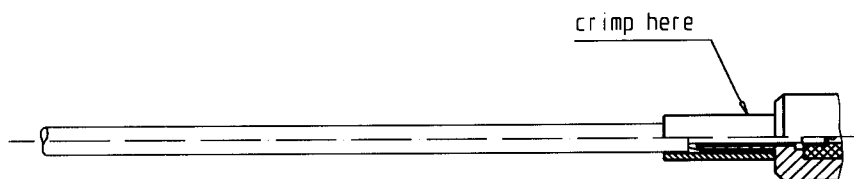
Cable entry :
Center contact - crimp
Braid - crimp



1) Prepare the cable according to the diagram.



- 2) Slide ferrule "A" onto the cable.
- 3) Push center pin "B" up the inner conductor of the cable and crimp resp. solder it.
- 4) Splay out the braid.



- 5) Insert the prepared cable into connector body "C". Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 6) Slide ferrule "A" over the braid and crimp as close to the connector body as possible. *)

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

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

| | | | | | | | |
|-------|-----------|------------|---------|---------------------|------------|--------------|-----------|
| | | | | Rosenberger | | | |
| | | | | Hochfrequenztechnik | | | |
| | | | | 84526 Tiltmoning | | CAD | |
| b | 99-0435 | 12.11.1999 | Kra.Sa. | Bearb. | 21.02.1996 | Krautenb.Sa. | M 2:1 |
| a | CAD-MTP | 21.02.1996 | Kra.Sa. | Gepr. | | | Blatt 1/1 |
| Zust. | Aenderung | Datum | Name | | | | |

Tools:

Stripping tools
Soldering equipment
Crimp tool 11 W 150-000