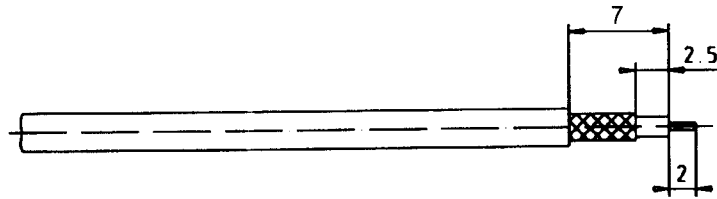
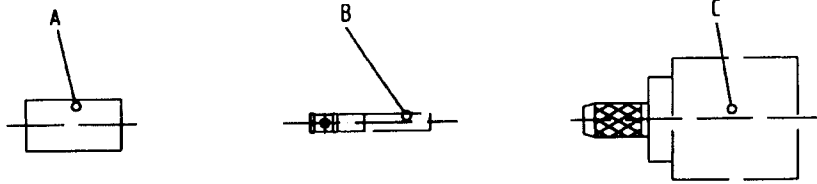


Montageanleitung: 32 B5

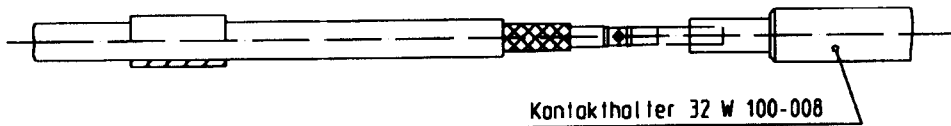
Serie: SMA

Verbinder gerade
für flexible Kabel

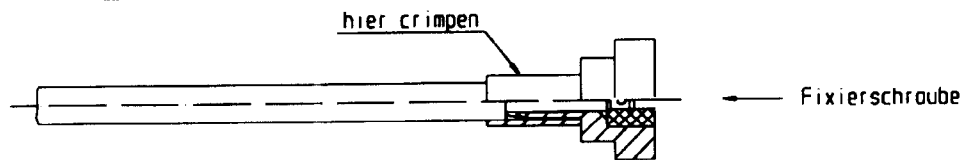
Kabelbefestigung:
Innenleiter - gelötet
Außenleiter - gecrimpt



- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren. (Falls vorhanden, Folie zwischen Schirm und Dielektrikum entfernen.)



- 2) Crimphülse "A" auf das Kabel schieben.
- 3) Kabelinnenleiter verzinnen. Innenleiter "B" in den Kontakthalter stecken, erhitzen und über den Kabelinnenleiter bis an das Dielektrikum heranschieben.
- 4) Überflüssiges Zinn entfernen.
- 5) Geflecht etwas aufweiten.



- 6) Je nach Kontakt Fixierschraube 32 W 100-004 oder 32 W 100-005 auf den Steckerkörper "C" schrauben.
- 7) Das vorbereitete Kabelende bis zum Anschlag in den Steckerkörper "C" einschieben. Das Geflecht muß auf der Tülle zu liegen kommen.
- 8) Die Crimphülse über das Geflecht bis an den Steckerkörper heranschieben und festcrimpen *).
- 9) Fixierschraube entfernen.

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

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

Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning 			
c	06-0016	10.01.06	F. Ö.
b	03-0164	21.03.03	Kra. S.
a	---	27.07.98	Kra. J.
Zust.	Aenderung	Datum	Name

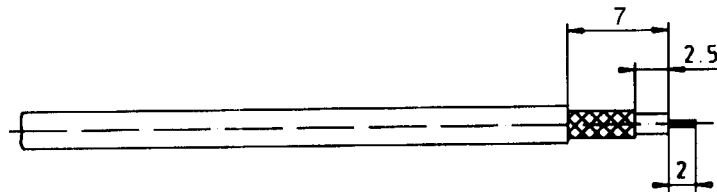
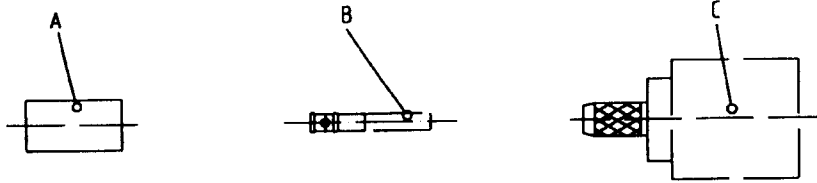
Werkzeuge:
 Abisolierwerkzeug
 Löttausrüstung
 Montagekolfer 32 W 100-000
 Crimpzange 11 W 150-000

Assembly instruction 32 B5

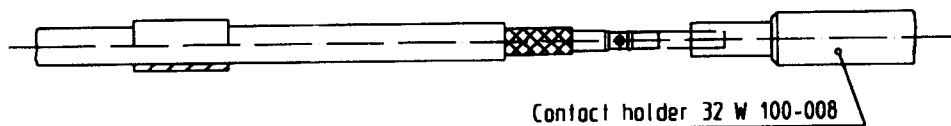
Series: SMA

Straight connector
for flexible cable

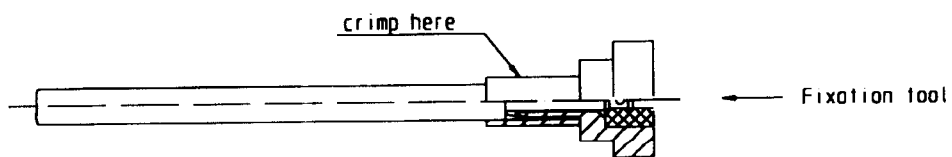
Cable entry :
Center contact: soldered
Braid: crimped



- 1) Prepare the cable according to the diagram. (If required, remove the foil between braid and dielectric.)



- 2) Slide ferrule 'A' onto the cable.
- 3) Tin the inner conductor of cable. Push center pin 'B' onto the contact holder. Heat center pin 'B' and slide over the inner conductor of cable up to the cable dielectric.
- 4) Remove the excess solder.
- 5) Splay out the braid.



- 6) Screw fixation tool 32 W 100-004 or 32 W 100-005 onto the corresponding connector.
- 7) Carefully insert the prepared cable fully into connector body 'C'. Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 8) Slide ferrule 'A' over the braid fully against the connector body and crimp as close to the connector body as possible.
- 9) Remove the fixation tool.

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

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

Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning			
c	06-0016	10.01.06	F. Ö.
b	03-0164	21.03.03	Kra. S. <i>Bearb.</i> 27.07.1998 Krautenb. J. M 2:1
a	---	27.07.98	Kra. J. <i>Gepr.</i> 11.01.06 <i>My</i> Blatt 1/1
Zust	Aenderung	Datum	Name

- Tools:**
- Stripping tools
 - Soldering equipment
 - Toolcase 32 W 100-000
 - Crimp tool 11 W 150-000