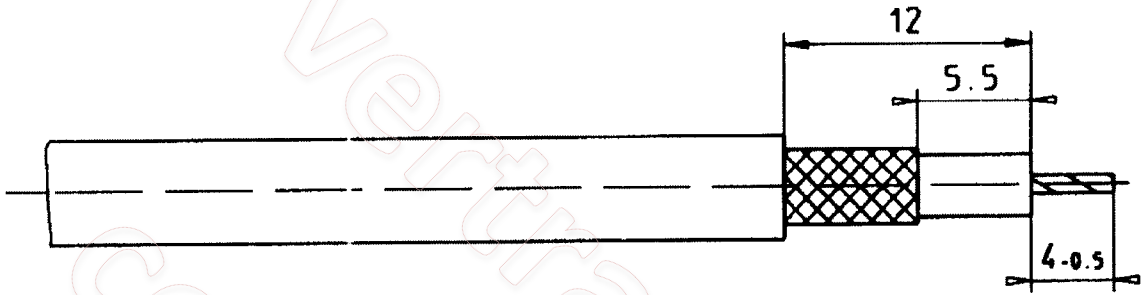
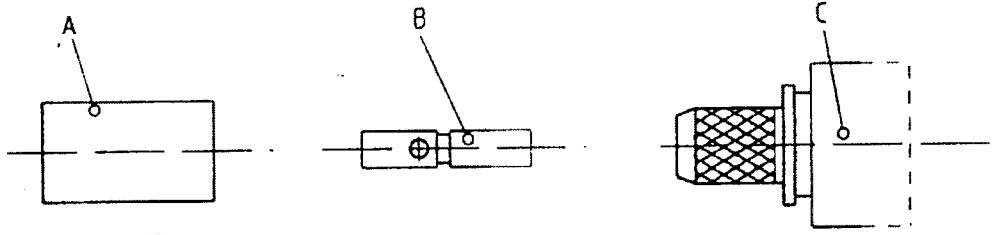


Connector

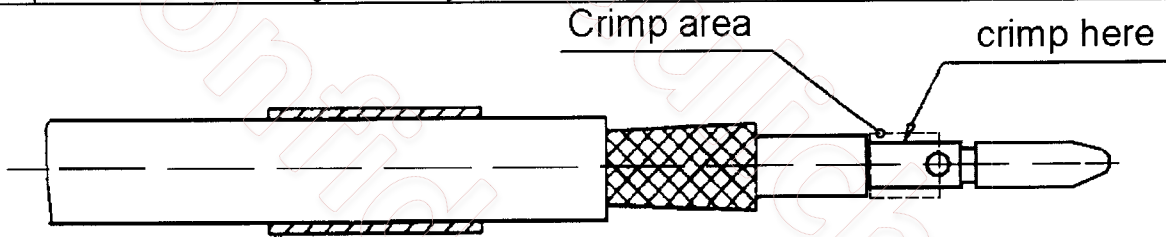
for flexible cable

Cable entry:

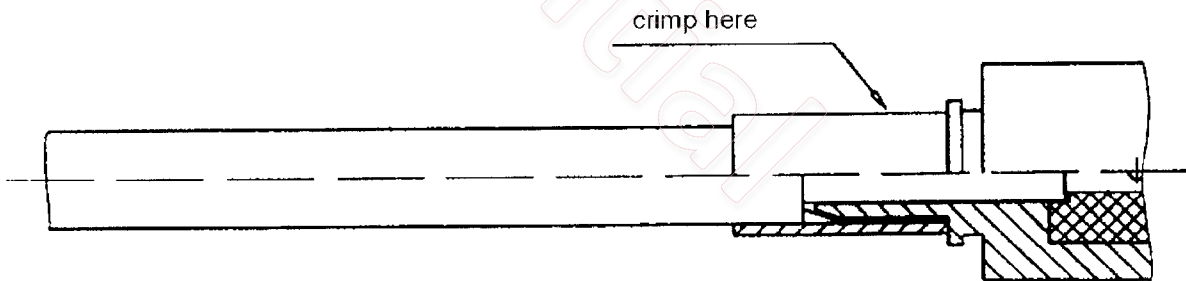
Center contact: crimp
Outer contact: crimp



1) Prepare the cable according to the diagram.



- 2) Slide ferrule "A" onto the cable.
- 3) Push the Center contact „B" until the Cable dielectric and crimp the end of the center contact onto the Cable center contact within the represented range. *)
- 4) Splay out the braid.



- 5) Push the prepared Cable into the connector body „C" until the center pin engages perceptibly. Ensure that the braid covers the knurled connector end.
- 6) Slide the ferrule „A" over the braid up to the connector body and crimp as close to the connector body as possible. *)

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

| | | | | | | | | |
|-----|-----------|---------------|----------|---|----------|---------------|--------------------------|-------------|
| | | | | Date | Name | Tools: | | |
| | | | | Drawn | 11.03.96 | Kra. Sa. | Stripping tool | |
| | | | | Check. | 02.06.06 | [Signature] | Crimping tool 11W150-000 | |
| | | | | Appr. | 02.06.06 | [Signature] | or 11W100-000 | |
| | | | | Dept. | TCC | | | |
| c00 | 06-0372 | M. Wailner | 31.05.06 | Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning | | | | |
| b00 | 96-0113 | Krautenb. Sa. | 21.03.96 | | | | | |
| a00 | CAD-MTP | Krautenb. Sa. | 28.03.96 | | | | | |
| Rev | Change-no | Name | Date | | | | | |
| | | | | | | | M | Side 1 of 1 |

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_28_06 2005 1.0

ZVEI F

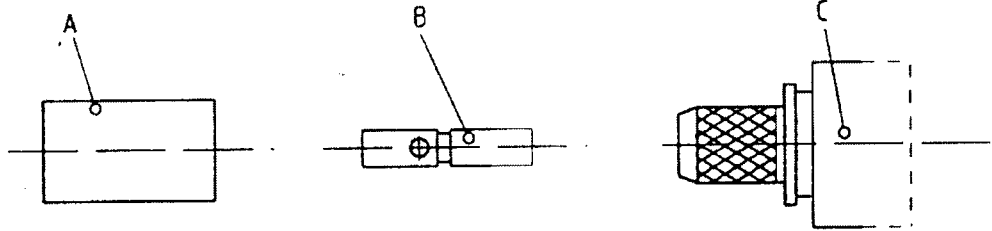
ISO - Projektion
Methode: E

Steckverbinder

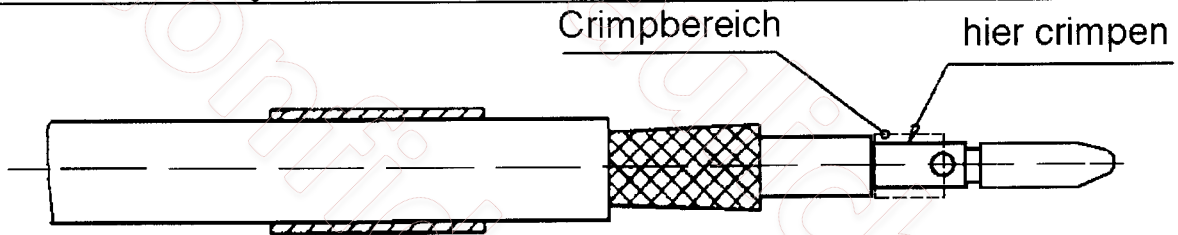
für flexible Kabel

Kabelbefestigung:

Innenleiter: gecrimpt
 Aussenleiter: gecrimpt



1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.



- 2) Crimphülse „A“ auf das Kabel schieben.
- 3) Innenleiter „B“ bis an das Kabeldielektrikum heranschieben und auf dem Ende vom Steckerinnenleiter im dargestellten Bereich festcrimpen. *)
- 4) Geflecht etwas aufweiten.



- 5) Das so vorbereitete Kabelende in den Steckerkörper „C“ einschieben, bis der Innenleiter spürbar einrastet. 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 crimpen. *)

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

| | | | | | | | |
|------|-----------|--------------|----------|---|----------------------|---|---------------|
| | | | | Date | Name | Werkzeuge: Abisolierwerkzeug Crimpzange 11W150-000 Oder 11W100-000 | |
| | | | | Drawn | 11.03.96 Kra. Sa | | |
| | | | | Check | 02.06.06 [Signature] | | |
| | | | | Appr. | 02.06.06 [Signature] | | |
| | | | | Dept. | TCC | | |
| c00 | 06-0372 | M. Wallner | 01.06.06 | Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning | | | |
| b00 | 96-0113 | Krautenb. Sa | 21.03.96 | | | | |
| a00 | CAD-MTP | Krautenb. Sa | 28.03.96 | | | | |
| Rev. | Change-no | Name | Date | | | | |
| | | | | | | M. | Seite 1 von 1 |

THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF ROSENBERGER HOCHFREQUENZTECHNIK GMBH WITHOUT THEIR CONSENT IT MAY NOT BE REPRODUCED OR GIVEN TO THIRD PARTS.

Form-Nr.: TCC FB 28.06.2005/1.0

ISO - Projektion
 Methode: E