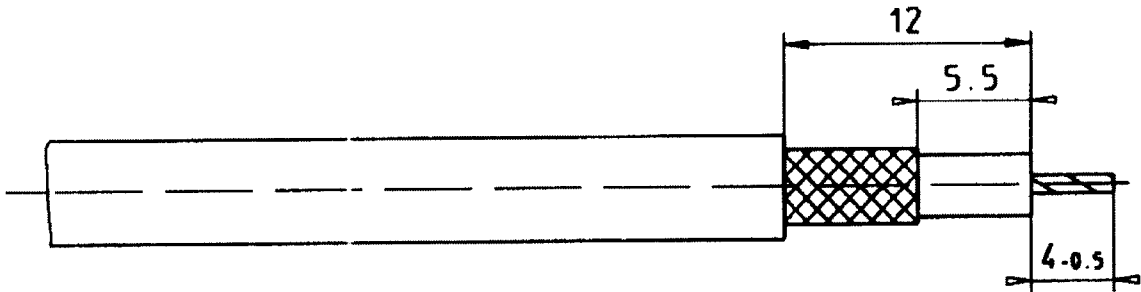
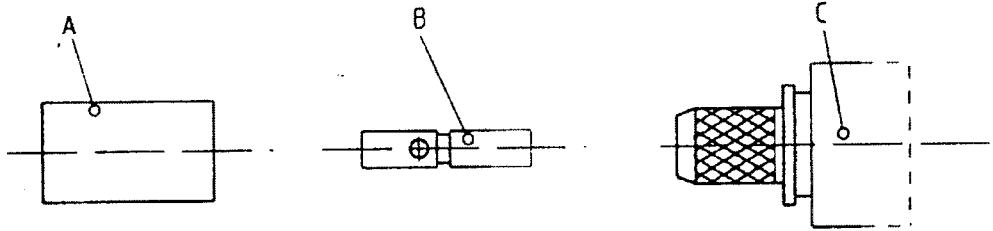


**Connector**

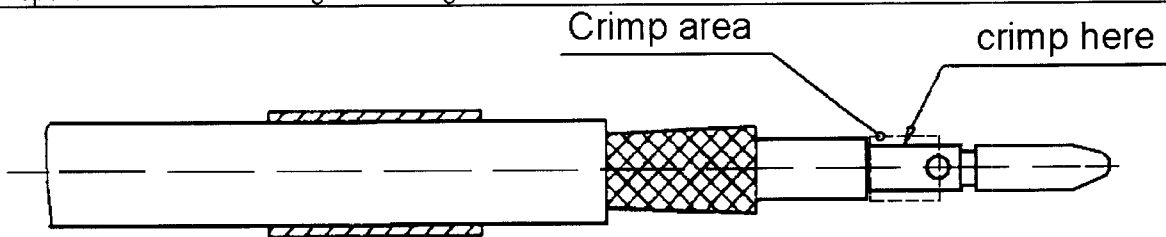
for flexible cable

**Cable entry:**

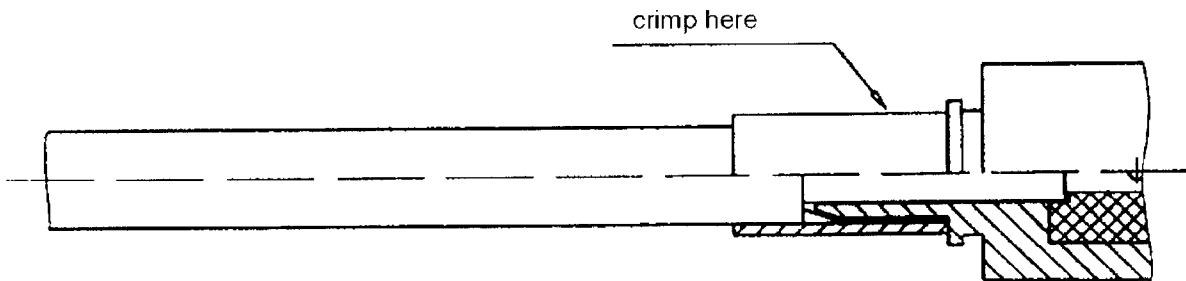
Center contact: crimp  
Outer contact: crimp



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.

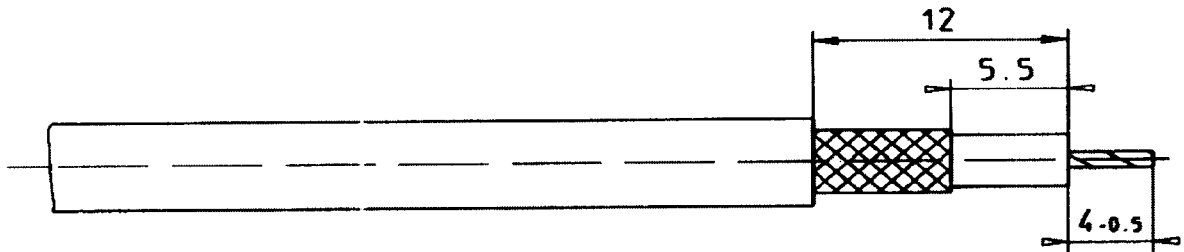
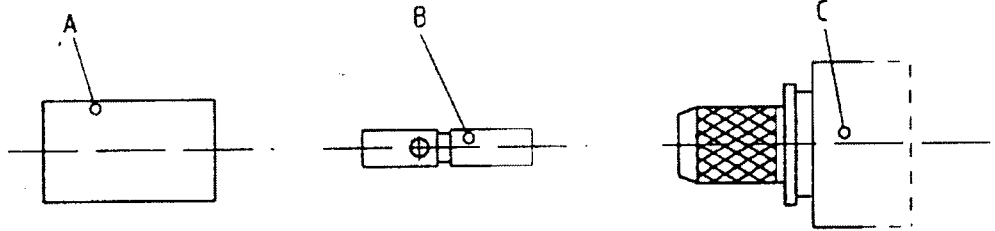
				Date	Name	<b>Tools:</b> Stripping tool ..... Crimping tool 11W150-000 ..... or 11W100-000 ..... ..... ..... .....
				Drawn	11.03.96 Kra. Sa.	
				Check.	02.06.06 [Signature]	
				Appr.	02.06.06 [Signature]	
				Dept.	TCC	
c00	06-0372	M. Wailner	31.05.06	<b>Rosenberger</b> Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning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

**Steckverbinder**

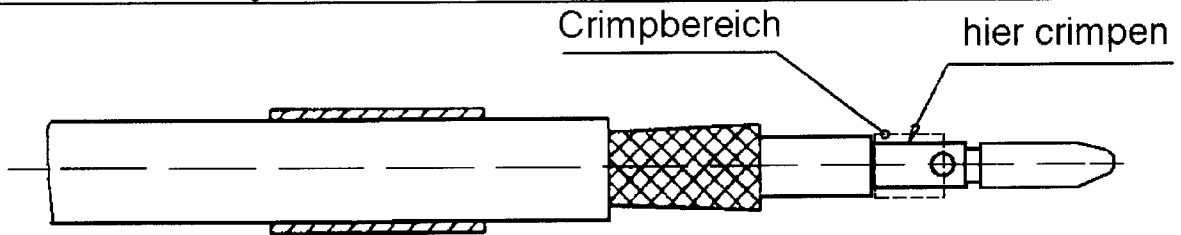
für flexible Kabel

**Kabelbefestigung:**

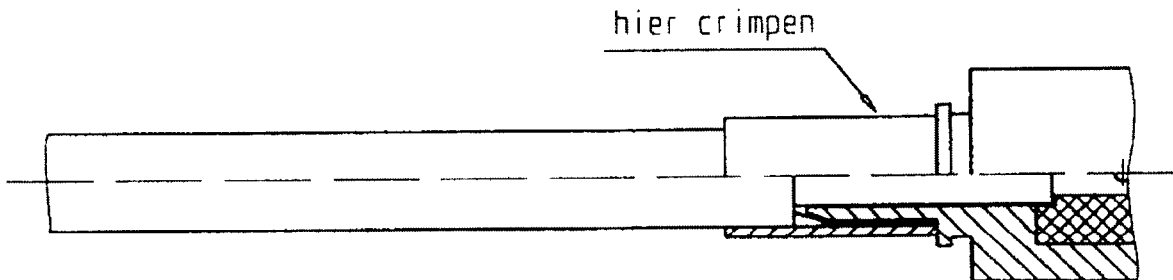
Innenleiter: gecrimpt  
 Aussenleiter: gecrimpt



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 festcrimpsen. \*)
- 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 crimpsen. \*)

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

				Date	Name	<b>Werkzeuge:</b> 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	<b>Rosenberger</b> 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