

# Montageanleitung:

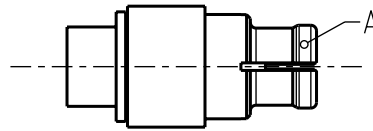
# MA\_18A

Serie: Mini SMP

Verbinder gerade fuer  
Festmantelkabel und Flexible Kabel

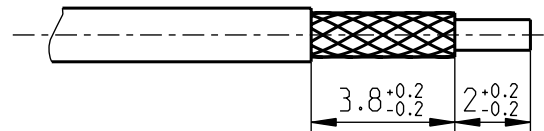
Kabelbefestigung:  
Innenleiter - gesteckt  
Aussenleiter - geloetet

Schritt 0.1), 0.2) und 0.3)  
nur fuer  
RTK 047 und RTK 063

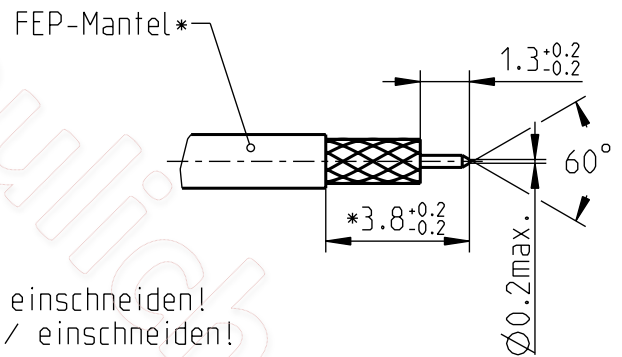


Darstellung nur schematisch.

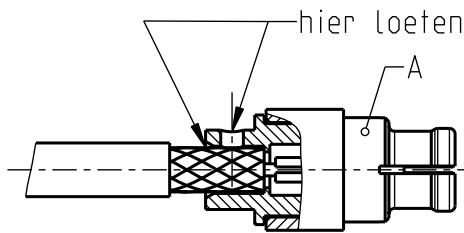
- 0.1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.
- 0.2) Schirmgeflecht tauchverzinnen.
- 0.3) Ueberstand  $2 \pm 0.2$  mit Seitenschneider ohne Wate entfernen.



- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.  
Kabelinnenleiter nach Zeichnung anspitzen.  
\* Nur bei Flexkabel FEP-Mantel.
- 2) Der Kabelinnenleiter muss vor der Montage ausgerichtet sein.  
(Koaxialitaet 0.1 zum Kabelmantel)



\* Achtung: Schirmgeflecht nicht beschaedigen / einschneiden!  
Achtung: Kabelinnenleiter nicht beschaedigen / einschneiden!



Aufnahme 18W 010-000

- 3) Nur bei Kuppler notwendig: Zum Schutz des Innenleiters die Aufnahme 18W 010-000 bis zum Anschlag in den Kuppler stecken.
- 4) Das so vorbereitete Kabel bis zum Anschlag in den Steckerkoerper "A" einschieben (auf korrekten Innenleiterkontakt achten).
- 5) Mantel des Kabels mit der Loethuelse des Steckers "A" verloeten.

Formblatt: TCC-FB-5-PE-A4-Montage-D  
Page: 1-3 von 3  
Date: 2012-10-16  
Version: 1.2

Dimensions  
in mm

ISO-Projektion  
Methode E

|      |           |              |            | date   | name         | scale: | Werkzeuge:           |      |
|------|-----------|--------------|------------|--|--------------|--------|----------------------|------|
|      |           |              |            | drawn 26.09.2001   | S_Ertl       | 5:1    |                      |      |
|      |           |              |            | check 22.10.2012   | F_Tatzel     | sheet: | Abisolierwerkzeug    | .... |
| e00  | 12-0895   | G_Schiele    | 22.10.2012 | appr. 22.10.2012   | A_Maiwaelder | 1/2    | Loetausruestung      | .... |
| d00  | 08-0827   | T_Stadler    | 17.12.2008 |  |              |        | Aufnahme 18W 010-000 | .... |
| c00  | 07-0873   | B_Dandl      | 14.02.2008 |  |              |        | ....                 | .... |
| b00  | 02-0499   | J_Peterander | 14.05.2003 |  |              |        | ....                 | .... |
| a00  | 01-s116   | S_Ertl       | 26.09.2001 |  |              |        | ....                 | .... |
| rev. | change-no | name         | date       | <b>Rosenberger</b><br>Hochfrequenztechnik<br>84526 Tittmoning Pro/ENGINEER |              |        | ....                 | .... |
|      |           |              |            |  |              |        | ....                 | .... |

All rights strictly reserved. Reproduction or issue to third parties in any form whatever is not permitted without written authority from the proprietor. Property of Rosenberger Hochfrequenztechnik.

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

# Assembly Instruction:

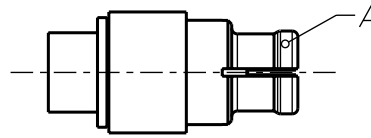
# MA\_18A

# Series: Mini SMP

Straight connector for semi rigid cable and flexible cable

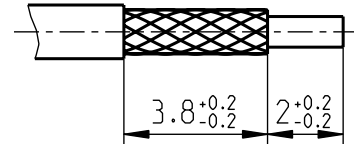
Cable entry:  
Center conductor - plugged  
Outer conductor - soldered

Step 0.1), 0.2) and 0.3)  
only for cable  
RTK 047 and RTK 063

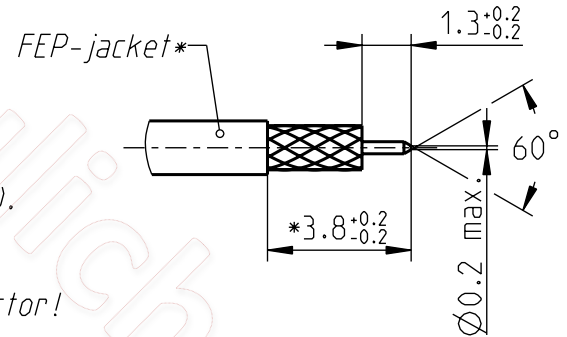


Presentation only schematical.

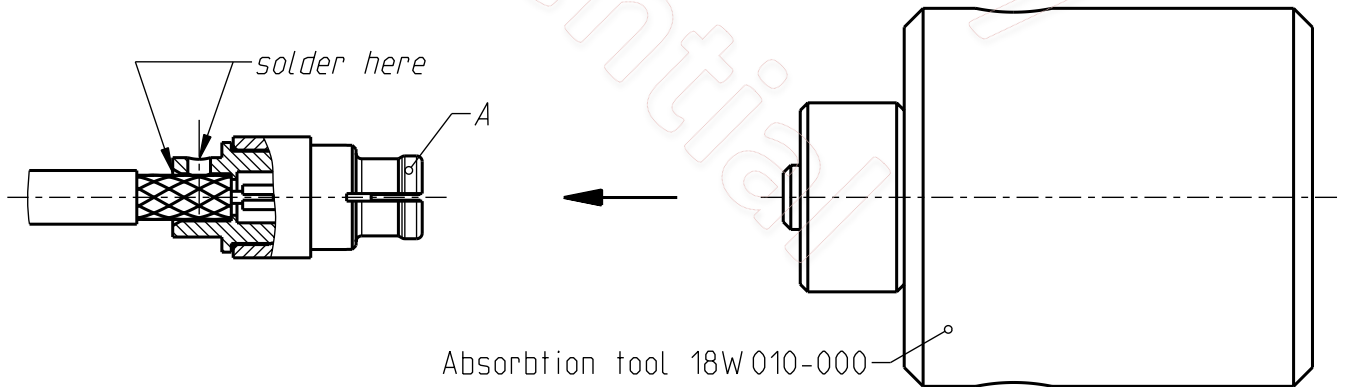
- 0.1) Prepare the cable acc. to the drawing.
- 0.2) Braid tin-dipped.
- 0.3) Cut off the supernatant  $2 \pm 0.2$  with wire cutter without tools facet.



- 1) Prepare the cable acc. to the drawing.  
Sharpen the cable pin acc. to the drawing.  
\* FEP-jacket only on flex cable.
- 2) The cable inner conductor must be aligned before assembling (concentric 0.1 to cable sheath).



\* Note: Do not damage / cut shield braiding!  
Note: Do not damage / cut the cable inner conductor!



- 3) Only necessary with female contact: To protect the center contact, push the absorbtion tool 18W 010-000 until stop into the female contact.
- 4) Insert the prepared cable fully into the connector body "A" (note the correct position of the center contact).
- 5) Solder the braid of cable to connector body "A" on the shown position.

Formulat: TCC\_FB\_17\_PC\_AA\_Montage\_E  
Proj: 13\_CoC\_CoC\_Schleim  
Date: 14.03.2011  
Version: 1.2

Dimensions  
in mm

ISO-Projektion  
Methode E

| rev. | change-no | name         | date       | date                          | name       | scale:       | Tools: |                             |      |
|------|-----------|--------------|------------|-------------------------------|------------|--------------|--------|-----------------------------|------|
|      |           |              |            | drawn                         | 26.09.2001 | S_Ertl       | 5:1    |                             |      |
|      |           |              |            | check                         | 22.10.2012 | F_Tatzel     | sheet: | Stripping tool              | .... |
| e00  | 12-0895   | G_Schiele    | 22.10.2012 | appr.                         | 22.10.2012 | A_Maiwaelder | 2/2    | Soldering equipment         | .... |
| d00  | 08-0827   | T_Stadler    | 17.12.2008 |                               |            |              |        | Absorbtion tool 18W 010-000 | .... |
| c00  | 07-0873   | B_Dandt      | 14.02.2008 |                               |            |              |        | ....                        | .... |
| b00  | 02-0499   | J_Peterander | 14.05.2003 |                               |            |              |        | ....                        | .... |
| a00  | 01-s116   | S_Ertl       | 26.09.2001 |                               |            |              |        | ....                        | .... |
|      |           |              |            | <b>Rosenberger</b>            |            |              |        |                             |      |
|      |           |              |            | Hochfrequenztechnik           |            |              |        |                             |      |
|      |           |              |            | 84526 Tittmoning Pro/ENGINEER |            |              |        |                             |      |
|      |           |              |            |                               |            |              |        |                             |      |
|      |           |              |            |                               |            |              |        |                             |      |

All rights strictly reserved. Reproduction or issue to third parties in any form whatever is not permitted without written authority from the proprietor. Property of Rosenberger Hochfrequenztechnik.

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