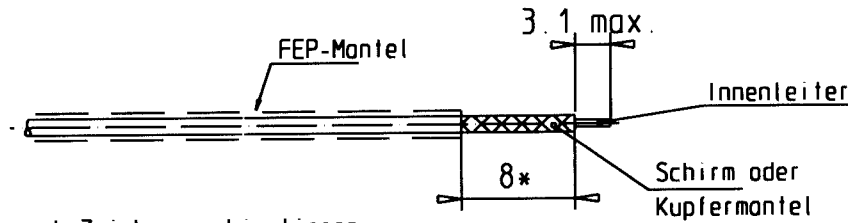
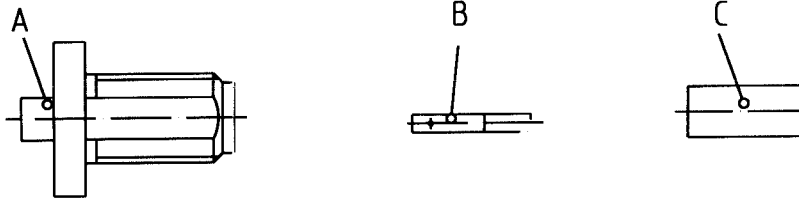


Montageanleitung: 32 A21

Serie: SMA

Verbinder gerade
für Festmantel- oder Flexkabel

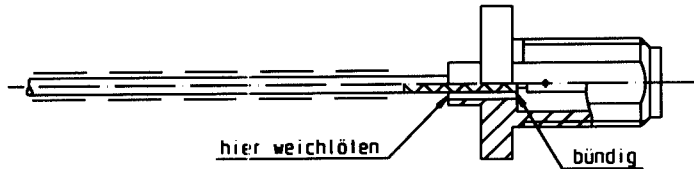
Kabelbefestigung:
Innenleiter - Löt
Außenleiter - Löt



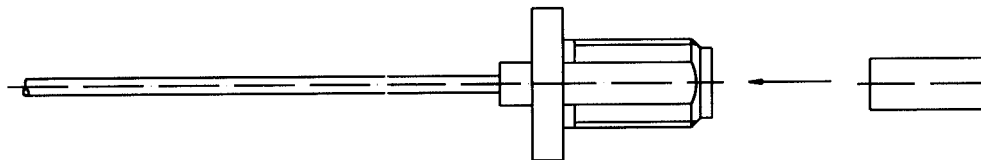
- 1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.
*bei Flexkabel FEP-Mantel nach Zeichnung abisolieren.



- 2) Innenleiter "B" auf den Kabelinnenleiter schieben und auf Distanz festlöten.



- 3) Das vormontierte Kabel in das Gehäuse "A" einschieben, der Kabelschirm (Kupfermantel) und die Stufe im Gehäuse müssen dabei bündig sein.
- 4) Das Gehäuse "A" mit dem Kabelschirm (Kupfermantel) verlöten.



- 6) Isolierstück "C" in den Steckerkörper einpressen. Anschlußmaß kontrollieren.

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

ISO-Projektion
Methode E

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning **CAD**

Werkzeuge:

Abisolierwerkzeug
Lötlösung
Distanzlehre

Bearb. 06.12.2002 Kro.Sa. M 2:1

Gepr. 17.12.02 *W. W.* Blatt 1/1

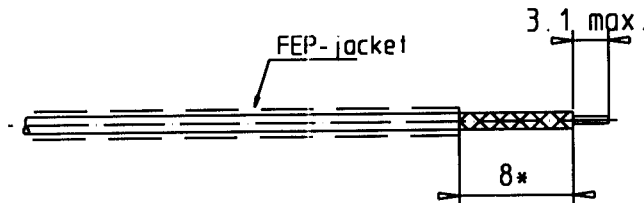
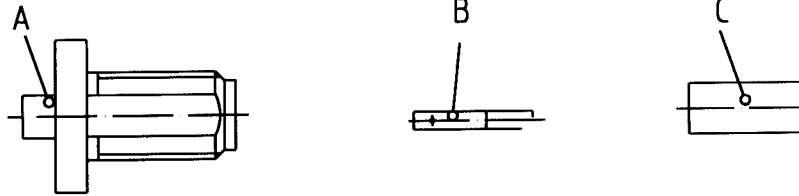
Zust	Aenderung	Datum	Name
a	02-0603	06.12.2002	Kro.S

Assembly instruction 32 A21

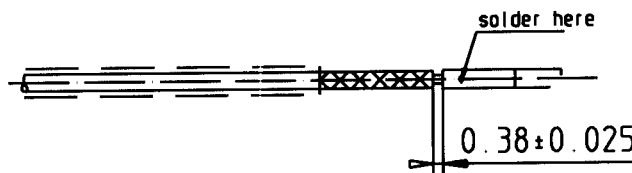
Series: SMA

Straight connector
for semi-rigid and flexible cable

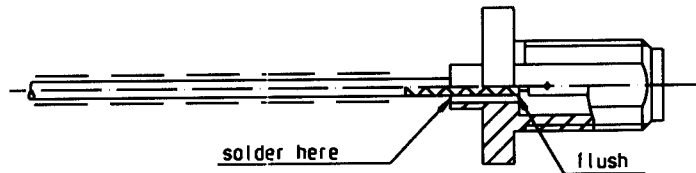
Cable entry :
center contact - soldered
outer contact - soldered



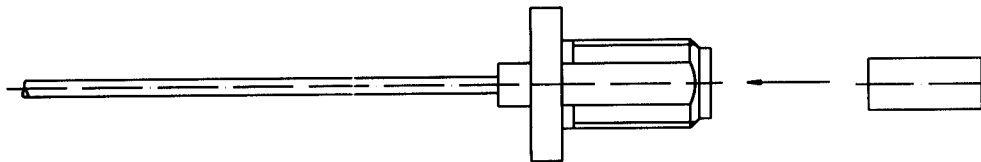
- 1) Prepare the cable according to the diagram.
* for flexible cable: FEP-Jacket prepare according to diagram.



- 2) Slide center pin "B" onto the inner conductor of the cable and solder maintaining the indicated space.



- 3) Insert the prepared cable into the connector body "A". The braid (copper jacket) has to be flush with the step in the connector body.
- 4) Solder the connector body "A" and the outer contact of the cable on the shown position.



- 5) Press insulator "C" into the connector body. Check the interface dimensions!

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

ISO-Projektion
1:1
A

Rosenberger
Hochfrequenztechnik
84526 Tittmoning **CAD**

Bearb. 13.12.2002 Kra.Sa. H 2:1
Gepr. 17.12.02 Kra.Sa. Blatt 1/1

Tools:
stripping tool
solder equipment
solder gauge

.....
.....
.....
.....

a	02-0603	13.12.2002	Kra.S	
Zusl	Aenderung	Datum	Name	