



HF FAKRA 180°, JACK AND PLUG CONTACT KIT
HF FAKRA 180°, Kontaktkit für Stift- und Buchenseite

| Table of Contents | Inhaltsverzeichnis |
|--|---|
| 1. SCOPE.....2 | 1 ZWECK.....2 |
| 2. REFERENCED DOCUMENTS | 2. ZUSÄTZLICHE UNTERLAGEN |
| 2.1 Customer Drawings.....2 | 2.1 Kundenzeichnungen.....2 |
| 2.2 Product Specification.....2 | 2.2 Produktspezifikation.....2 |
| 2.3 Application Specification..... 2 | 2.3 Verarbeitungsspezifikation.....2 |
| 2.4 Instruction Material.....2 | 2.4 Kundenbroschüren.....2 |
| 2.5 National / International Standards.....2 | 2.5 Normen.....2 |
| 3. NOMENCLATURE | 3. NOMENKLATUR |
| 3.1 Components.....3 | 3.1 Komponenten.....3 |
| 3.2 Cable.....4 | 3.2 Kabel.....4 |
| 4. INFORMATION | 4. INFORMATION |
| 4.1 Stripping dimensions.....4 | 4.1 Abisolierdimensionen..... 4 |
| 4.2 Crimping tool for the center contacts.....5 | 4.2 Crimpwerkzeug für die Innenleiterkontakte...5 |
| 4.3 Crimping tool for the ferrule.....6 | 4.3 Crimpwerkzeug für die Crimphülse.....6 |
| 5. REQUIREMENTS | 5. ANFORDERUNGEN |
| 5.1 Cable.....7 | 5.1 Kabel.....7 |
| 5.2 Cut-off and Burr for the stamped center contacts (loose piece).....7 | 5.2 Trennsteg und Grat für die gestanzten Innenleiterkontakte (Loose Piece).....7 |
| 5.3 Wire Crimp of the center contacts8-9 | 5.3 Drahtcrimp der Innenleiterkontakte.....8-9 |
| 5.4 Crimp ferrule.....10 | 5.4 Crimphülse ancrimpen.....10 |
| 5.5 Contact.....11 | 5.5 Kontakt.....11 |
| 5.6 Shape and Position Tolerances for the stamped center contacts.....11 | 5.6 Form- und Lagetoleranzen für die gestanzten Innenleiterkontakte.....11 |
| 5.7 Control dimensions after cable assembly..11-12 | 5.7 Prüfmaße nach der Kabelassemblage..... 11-12 |
| 6. CABLE ASSEMBLY OF THE CONTACT KIT | 6. KABELASSEMBLAGE DES KONTAKTKITS |
| 6.1 Step 1: crimp center contact.....12 | 6.1 Schritt 1: Innenleiterkontakt ancrimpen.....12 |
| 6.2 Step 2: mount ferrule.....13 | 6.2 Schritt 2: Crimphülse montieren..... 13 |
| 6.3 Step 3: flare cable braid.....14 | 6.3 Schritt 3: Kabelgeflecht aufweiten.....14 |
| 6.4 Step 4: load crimped center contact in subassembly.....15 | 6.4 Schritt 4: Innenleiterkontakt in Subassemblage verrasten.....15 |
| 6.5 Step 5: mount and crimp ferrule.....16 | 6.5 Schritt 5: Crimphülse montieren und crimpen.....16 |
| 7. P/N OVERVIEW17-18 | 7. P/N-UEBERSICHT19-20 |

1. SCOPE

This specification covers the special guidelines for the application of the HF Fakra 180° Jack and Plug Contact Kit. The cable types and crimping data are listed in chapter 4.

2. REFERENCED DOCUMENTS

2.1 Customer Drawings

The customer drawings 1488570, 1488571 and 1719795 show the dimensions and materials for all components.

In the case of a conflict between this application specification and the customer drawings, the customer drawings take precedence.

2.2 Product Specification

The Product Specification 108-2129 describes the characteristics of these contact kits assembled on a 50Ω-cable, together with the electrical and mechanical requirements.

In the case of a conflict between this application specification and the product specification, the product specification takes precedence.

2.3 Application Specification

The general guidelines laid down in Application Specification 114-18022 also apply to the crimp quality of the center contacts 1418972-1; 1418972-5 / 1418973-1; 1418973-5. Deviating from these general guidelines is the crimp quality for center contacts 1418970-1; 1418970-5 / 1418971-1; 1418971-5, for details see chapter 5.3.2-E.

2.4 Instructional Material

| | |
|-------------|---|
| 411-18087 | Instruction Sheet ERGO CRIMP Crimp Hand Tool PN 539 635-1 |
| 411-18272 | Instruction Sheet ERGO CRIMP Die PN 1-1579001-1 |
| 412-18876 | Customer Manual Pneumatic Crimp Machine PN 528050-1 |
| 412-18103-1 | Customer Manual MQC- and HD-Applicators for end feed and side feed contacts with crimp height adjustment |
| IS 7516 | Customer Manual AMP screw-machine contacts and application tooling |
| 408-18017 | Coaxial Cable Assemblies Handling Instructions |

1. ZWECK

Diese Spezifikation beinhaltet die Richtlinien zur Verarbeitung von HF Fakra 180° Kontaktkit für Stift- und Buchsenseite. Die Kabeltypen und Crimpdaten sind in Kapitel 4 aufgeführt.

2. ZUSÄTZLICHE UNTERLAGEN

2.1 Kundenzeichnungen

Die Kundenzeichnungen 1488570, 1488571 und 1719795 geben die Maße und Werkstoffe aller Komponenten an.

Bei eventuell auftretenden Unterschieden zwischen dieser Verarbeitungsspezifikation und den Kundenzeichnungen sind die Daten, die in den Kundenzeichnungen enthalten sind, vorrangig maßgebend.

2.2 Produktspezifikation

In der Produktspezifikation 108-2129 sind die Eigenschaften dieser Kontaktkits assembliert an einem 50Ω-Kabel beschrieben, zusammen mit den elektrischen und mechanischen Anforderungen.

Bei eventuell auftretenden Unterschieden zwischen dieser Verarbeitungsspezifikation und der Produktspezifikation sind die Daten, die in der Produktspezifikation enthalten sind, vorrangig maßgebend.

2.3 Verarbeitungsspezifikation

Für die Crimpqualität der Innenleiterkontakte 1418972-1; 1418972-5 / 1418973-1; 1418973-5 gelten zusätzlich die allgemeinen Richtlinien nach Spezifikation 114-18022. Abweichend von diesen allgemeinen Richtlinien ist die Crimpqualität für Innenleiterkontakte 1418970-1; 1418970-5 / 1418971-1; 1418971-5, Details siehe Kapitel 5.3.2-E.

2.4 Kundenbroschüren

| | |
|-------------|--|
| 411-18087 | Instruction Sheet ERGO CRIMP Crimphandzange PN 539 635-1 |
| 411-18272 | Instruction Sheet ERGO CRIMP Die PN 1-1579001-1 |
| 412-18876 | Betriebsanleitung Pneumatic Crimpmaschine PN 528050-1 |
| 412-18103-1 | Betriebsanleitung MQC- und HD-Werkzeuge für end- und seitengeführte Kontakte mit Crimphöhen-Feineinstellung |
| 412-18287 | Betriebsanleitung Gedrehte Kontakte und Verarbeitungswerkzeuge |
| 408-18017 | Coaxial Cable Assemblies Handling Instructions |

2.5 National / International Standards

- DIN IEC 352-2:1990 Solderless connections, solderless crimped connections
- DIN 72594-1 Road vehicles – Radio frequency interface with 50 Ω impedance (50 Ω RFI)

3. NOMENCLATURE

The terms shown below are used in the specification.

3.1 Components

JACK CONTACT KIT

1. Jack Subassembly (“Jack Body Assembly”)
 - a. Jack Outer Shell (“Jack Shell”)
 - b. Jack Dielectric
2. Pin Contact, Screw Machined Version (*)
3. Pin Contact, Stamped Version (*)
(can be ordered on reel only)
4. Ferrule

PLUG CONTACT KIT

5. Plug Subassembly (“Plug Body Assembly”)
 - a. Outer Contact (“Outer Spring”)
 - b. Plug Dielectric
 - c. Plug Outer Shell (“Plug Shell”)
6. Socket Contact, Screw Machined Version (*)
7. Socket Contact, Stamped Version (*)
(can be ordered on reel only)
8. Ferrule

2.5 Normen

- DIN EN 60352-2:1994 Lötfreie elektrische Verbindungen, Crimpverbindungen
- DIN 72594-1 Strassenfahrzeuge – Hochfrequenz-Schnittstelle mit 50 Ω Impedanz (50 Ω HFSSt)

3. NOMENKLATUR

Die aufgeführten Bezeichnungen werden in der Spezifikation verwendet.

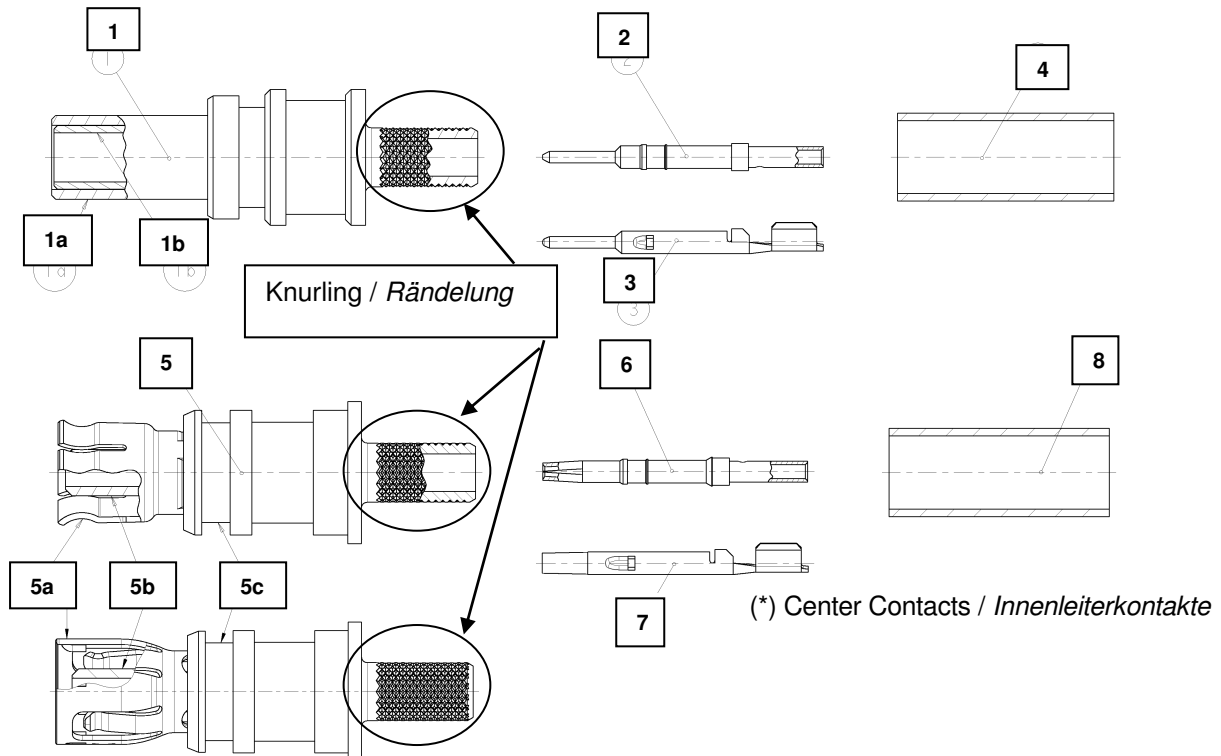
3.1 Komponenten

JACK KONTAKT KIT

1. Jack Subassembly (“Jack Body Assembly”)
 - a. Jack Aussenleiter
 - b. Jack Dielektrikum
2. Stiftinnenleiter, gedrehte Version (*)
3. Stiftinnenleiter, gestanzte Version (*)
(kann nur am Trägerstreifen bestellt werden)
4. Crimphülse

PLUG KONTAKT KIT

5. Plug Subassembly (“Plug Body Assembly”)
 - a. Aussenfeder
 - b. Plug Dielektrikum
 - c. Plug Aussenleiter
6. Buchseninnenleiter, gedrehte Version (*)
7. Buchseninnenleiter, gestanzte Version (*)
(kann nur am Trägerstreifen bestellt werden)
8. Crimphülse



Pictures for clarification, do not represent complete product range

GENERAL NOTE:

The pictures below represent the assembly procedure for the plug contact kit for cable type RTK031 (contact kit PN 1488175-x). The assembly procedures of the other contact kits (1488147-x, 1488155-x, 1488171-x, 1719791-x, 1719792-x) occur in the same manner. Chapter 7 contains an overview of all part numbers.

3.2 Cable

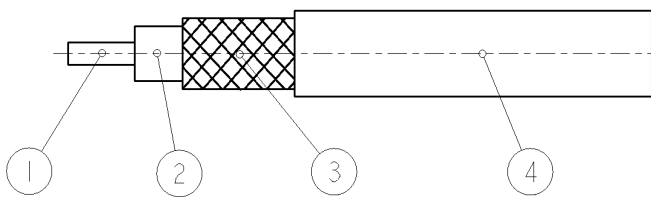
1. Inner conductor
2. Dielectric
3. Braid
4. Jacket

ALLGEMEINE BEMERKUNG:

Die unten hinzugefügten Bilder stellen die Assemblage-Prozedur des Plug-Kontaktkits für Kabeltyp RTK031 dar (Kontaktkit-PN 1488175-x). Die Assemblage-Prozeduren von den anderen Kontaktkits (1488147-x, 1488155-x, 1488171-x, 1719791-x, 1719792-x) haben den gleichen Vorgang. Kapitel 7 enthält eine Uebersicht aller Artikelnummer.

3.2 Kabel

1. Innenleiter
2. Dielektrikum
3. Geflecht
4. Mantel



| Cable Type <i>Kabeltyp</i> | TE-P/N <i>TE-P/N</i> | Inner Conductor Section <i>Innenleiterquerschnitt</i> | |
|-------------------------------|-------------------------|--|----------------------|
| RG174: | 1449103-1 | (1) | 0,14 mm ² |
| RG174: | 1719435-1 | (1)+(2) | 0,14 mm ² |
| RTK031: | 956339-1 | (1)+(2) | 0,35 mm ² |
| RTK031: | 956339-2 | (1)+(2) | 0,35 mm ² |
| Low Loss: | 956163-2 | (2) | 0,53 mm ² |
| Dacar 462: | 1557725-1 | (2) | 0,14 mm ² |

- (1) for screw machined center contact / für gedrehten Innenleiterkontakt
 (2) for stamped and bent center contact / für gestanzten Innenleiterkontakt

4. INFORMATION
4.1 Stripping dimensions:

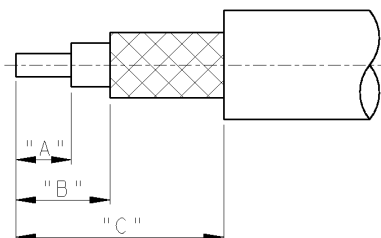
in millimeters, unscaled

The stripping dimensions in the axial direction are independent of cable type. For the stripping diameters, only the cable type is of importance.

4. INFORMATION
4.1 Abisolierdimensionen:

in millimeter, nicht maßstäblich.

Die Abisolierdimensionen in der Axialrichtung sind nicht von dem Kabeltyp abhängig. Für die Abisolierdurchmesser ist nur der Kabeltyp entscheidend.



| STRIPPING LENGTHS ABISOLIERLAENGEN | Screw Machined Center Contact Gedrehter Innenleiterkontakt | | Stamped Center Contact Gestanzter Innenleiterkontakt | | |
|---------------------------------------|---|--------------------------------------|---|--|--|
| Contact Kit P/N Kontakt Kit P/N | 1488147-1 (3) 1488171-1 (4) | 1488155-1 (3) 1488175-1 (4) | 1488147-2 (3) 1488171-2 (4) + (5) | 1488147-5 (3) + (6) 1488171-5 (4) | 1488155-2 (3) 1488175-2 (4) + (5) 1719791-2 (4) 1719792-2 (4) + (5) 1719791-5 (3) + (6) 1719792-5 (4) |
| Dim. "A" | 2,5+/-0,2 | 2,5+/-0,2 | 2,5+/-0,2 | | 2,5+/-0,2 |
| Dim. "B" | 4,3+0,2/-0,3 | 4,1+0,2/-0,3 | 4,3+0,2/-0,3 | 4,5+0,2/-0,3 | 4,1+0,2/-0,3 |
| Dim. "C" | 9,8+0,2/-0,3 | 9,8+0,2/-0,3 | 9,8+0,2/-0,3 | 10,0+0,2/-0,3 | 9,8+0,2/-0,3 |

(3) Cable type RG174 / Kabel Typ RG174

(4) Cable type RTK031 / Kabel Typ RTK031

(5) Cable type Low Loss / Kabel Typ Low Loss

(6) Cable type Dacar 462 / Kabel Typ Dacar 462

4.2 Crimping tool for the center contacts

4.2 Crimpwerkzeug für die Innenleiterkontakte

4.2.1 SCREW MACHINED CENTER CONTACTS / GEDREHTE INNENLEITERKONTAKTE

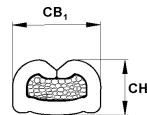
| | | | | |
|--|--------------------------------------|-----------|--------------------------------------|-----------|
| Contact Kit P/N Kontakt Kit P/N | 1488147-1 | 1488155-1 | 1488171-1 | 1488175-1 |
| Cable Type / Kabeltyp Tyco Electronics-P/N | RG174: 1449103-1 RG174: 1719435-1 | | RTK031: 956339-1 RTK031: 956339-2 | |
| Center contact PN PN des Innenleiters | 1488145-1 | 1488269-1 | 1488168-1 | 1488172-1 |
| Hand Crimping Tool PN PN der Handzange | 601966-1 | | | |
| Positioner PN PN des Positionierers | 1579003-4 | | | |
| Hand Tool Setting Einstellung der Handzange | 3 | 3 | 3 | 3 |

4.2.2 STAMPED CENTER CONTACTS / GESTANZTE INNENLEITERKONTAKTE

| | | | | | | |
|--|-------------------------|------------------------|--------------------------------------|------------------------|-------------------------|------------------------|
| Contact Kit P/N Kontakt Kit P/N | 1488147-2 | 1488155-2 1719791-2 | 1488171-2 or | 1488175-2 1719792-2 | 1488171-2 | 1488175-2 1719792-2 |
| Cable Type / Kabeltyp TE P/N | RG174: 1719435-1 | | RTK031: 956339-1 RTK031: 956339-2 | | Low Loss: 956163-2 | |
| Wire size [mm ²]/ Drahtgröße [mm ²] | 0,14 | | 0,35 | | 0,53 | |
| Center contact PN PN des Innenleiters | 1418970-1 | 1418971-1 | 1418972-1 | 1418973-1 | 1418972-1 | 1418973-1 |
| Applicator PN PN des Applikators | 9-541782-7 or 2151972-2 | | 9-541797-7 or 2151973-2 | | 9-541797-7 or 2151973-2 | |
| Crimp Height CH [mm] Crimphöhe CH [mm] | 0,72±0,03 | | 0,81±0,03 | | 0,93±0,03 | |
| Crimp Width CB Crimpbreite CB | .037" F (0,94mm) | | .050" F (1,27mm) | | .050" F (1,27mm) | |
| Applicator Setting Einstellung des Applikators | A | | B | | C | |

4.2.3 STAMPED CENTER CONTACTS / GESTANZTE INNENLEITERKONTAKTE

| | | | | | | |
|--|-------------------------|-----------|--------------------------------------|-----------|----------------------|-----------|
| Contact Kit P/N <i>Kontakt Kit P/N</i> | 1488147-5 | 1719791-5 | 1488171-5 | 1719792-5 | 1488147-5 | 1719791-5 |
| Cable Type / Kabeltyp TE P/N | RG174: 1719435-1 | | RTK031: 956339-1 RTK031: 956339-2 | | Dacar 462: 1557725-1 | |
| Wire size [mm ²]/ Drahtgröße [mm ²] | 0,14 | | 0,35 | | 0,14 | |
| Center contact PN <i>PN des Innenleiters</i> | 1418970-5 | 1418971-5 | 1418972-5 | 1418973-5 | 1418970-5 | 1418971-5 |
| Applicator PN <i>PN des Applikators</i> | 9-541782-7 or 2151972-2 | | 9-541797-7 or 2151973-2 | | 2151972-2 | |
| Crimp Height CH [mm] <i>Crimphöhe CH [mm]</i> | 0,72±0,03mm | | 0,81±0,03mm | | 0,72±0,02mm | |
| Crimp Width CB <i>Crimpbreite CB</i> | .037" F (0,94mm) | | .050" F (1,27mm) | | .037" F (0,94mm) | |
| Applicator Setting <i>Einstellung des Applikators</i> | A | | B | | A | |

Wire Crimp / Drahtcrimp

4.3 Crimping tool for the ferrule
4.3 Crimpwerkzeug für die Crimphülse

| | | | |
|--|--|--------------------------|--|
| Contact Kit P/N <i>Kontakt Kit P/N</i> | 1488147-1 / -2 / -5 1488155-1 / -2 1719791-1 / -2 / -5 | 1488147 -5 1719791 -5 | 1488171-1 / -2 / -5 1488175-1 / -2 1719792-1 / -2 / -5 |
| Cable Type / Kabeltyp TE P/N | RG174: 1449103-1 RG174: 1719435-1 | Dacar 462: 1557725-1 | RTK031: 956339-1 RTK031: 956339-2 Low Loss: 956163-2 |
| Hand Crimping Tool PN / <i>PN der Handzange</i> | 539635-1 | | |
| Pneumatic crimping machine PN + Adapter PN / <i>PN der pneumatische Crimpmaschine + PN des Adapters</i> | 528050-1 + 1-528051-6 | | |
| Die PN / <i>PN der Matrize</i> | 1-1579001-1 | | |
| Hex Dimension / <i>Hex-Maß</i> | 3,25+/-0,05 | 3,25+/-0,05 | 4,1+/-0,05 |

5. REQUIREMENTS

5.1 Cable

A Selection

The tables in chapter 4.2 enclose an overview of the permitted combinations cable / contact kit. Other cables require the approval of the Engineering Department.

B Preparation

The cable must be stripped to the lengths shown in chapter 4.1. The stripping operation must not cut any cable strands, dielectric or jacket at places other than specified by the cable stripping dimensions.

Take care that the individual strands of the cable are not be bent and that the insulation (dielectric or jacket) is not damaged, compressed or deformed.

The surface must be clean and free of contamination.

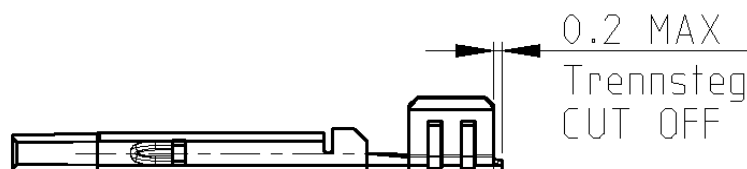
C Handling

At all times the bending radius in the cable specification must be fulfilled - bending below its minimum bend radius could cause circular cross section distortion resulting in internal damage, changing the characteristic impedance.

5.2 Cut-off and Burr for the stamped center contacts (loose piece)

The cut-off must be visible after crimping. The maximum length of the cut-off is 0.2 mm.

No burrs at the shearing point, cut off not bent downwards. No sharp edges allowed.



5. ANFORDERUNGEN

5.1 Kabel

A Auswahl

Die Tabellen in Kapitel 4.2 enthalten eine Auflistung der zulässigen Kombinationen Kabel / Kontakt Kit. Andere Kabel benötigen die Freigabe der Entwicklungsabteilung

B Vorbereitung

Das Kabel wird nach den Längenangaben in Kapitel 4.1 abisoliert. Der Abisolierprozess darf auf keinen Fall die Kabellitzen, das Dielektrikum oder den Mantel schneiden auf Positionen die nicht den Abisolierdimensionen entsprechen.

Einzeldrähte dürfen dabei weder beschädigt noch aufgespleißt werden und die Isolation (Dielektrikum oder Mantel) darf nicht beschädigt oder gedrückt sein. Die Oberfläche muss frei sein von Verunreinigungen und Rückständen.

C Handhabung

Der in der Kabel Spezifikation vorgegebene Biegeradius muss unter allen Umständen eingehalten werden. Eine Unterschreitung des Biegeradius kann zu Querschnittsveränderungen und Beschädigungen des Dielektrikums führen, was eine Änderung der charakteristischen Impedanz hervorruft.

5.2 Trennsteg und Grat für die gestanzten Innenleiterkontakte (Loose Piece)

Der Trennsteg muss nach dem Crimpvorgang noch sichtbar sein. Maximale Länge 0,2 mm.

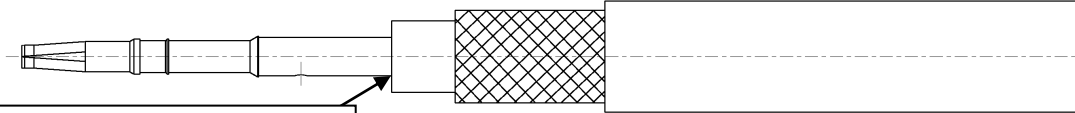
Kein Grat an der Schnittstelle zulässig. Trennsteg darf nicht nach unten abstehen und nicht scharfkantig sein.

5.3 Wire Crimp of the center contacts

5.3.1 Screw machined center contacts

A Wire position

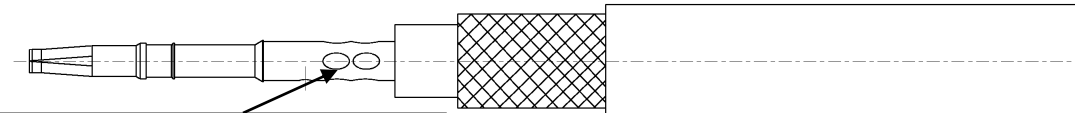
Before crimping, the shoulder of the center contact must stub with the cable dielectric.



STUB ON CABLE DIELECTRIC
AUF ANSCHLAG MIT
KABELDIELEKTRIKUM

B Crimping data

The crimping procedure must be done with the tools and the parameters listed in chapter 4.2.1.



8 indent crimp with Daniels hand tool
8-Indent-Crimp mit Danielshandzange

5.3.2 Stamped center contacts

A Wire position

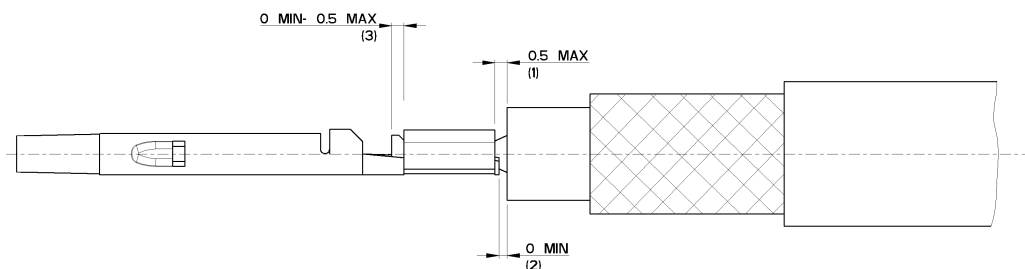
Before crimping, the center contact must be positioned to fulfill following conditions:

- a maximum air gap of 0.5 mm is allowed between the shoulder of the cable dielectric and the crimp bell-mouth of the center contact (1).
- a minimum air gap of 0 mm is allowed between the shoulder of the cable dielectric and the cut-off of the center contact (2)

All strands must be positioned in the crimp barrel.

After crimping, the end of the wire must extend 0-0.5 mm beyond the front end of the wire crimp (3).

No upcoming strands. See also specification 114-18022.



0 MIN- 0.5 MAX
(3)

0.5 MAX
(1)

0 MIN
(2)

5.3 Drahtcrimp der Innenleiterkontakte

5.3.1 Gedrehte Innenleiterkontakte

A Lage des Drahtes

Vor dem Crimpen muss die Stirnseite des Innenleiterkontaktes anstoßen mit dem Kabeldielektrikum.

B Crimpdaten

Der Crimpprozess muss mit den in Kapitel 4.2.1 aufgeführten Werkzeugen und Parametern durchgeführt werden.

5.3.2 Gestanzte Innenleiterkontakte

A Lage des Drahtes

Vor dem Crimpen muss der Innenleiter so positioniert sein, dass folgende Anforderungen erfüllt sind:

- ein maximaler Spalt von 0,5 mm erlaubt zwischen dem Auslauf am Crimp des Innenleiterkontaktes und dem Kabeldielektrikum (1).
- ein minimaler Spalt von 0 mm erlaubt zwischen dem Trennsteg des Innenleiterkontaktes und dem Kabeldielektrikum (2)

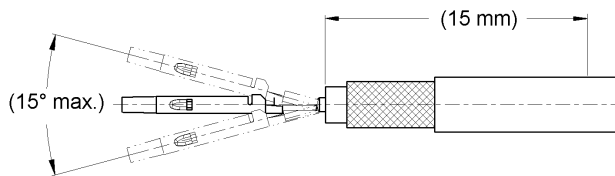
Alle Einzellitzen müssen in dem Crimp gefasst sein.

Nach dem Crimpen muss das Leiterende 0-0,5 mm an der Vorderkante des Drahtcrimps vorstehen (3).

Die Litzen dürfen nicht nach oben stehen. Siehe auch Spezifikation 114-18022.

Note!

The orientation of the center contact on the cable must be according to following pictures.
The straightness must be considered (guide value 15° max.).


 side view / *Seitenansicht*

The orientation is not allowed to be affected due to transport (e.g. to the next working station).

B Crimping data

The shape, height and width of the crimp, and the cable types are shown in chapter 4.2.2.

C Extraction forces

The crimp extraction forces must fulfill the requirements of DIN IEC 352 Part 2.

D Crimp bell-mouth

The size of the rear bell-mouth depends on the wire range: 0.03 – 0.56 mm² (AWG 32-20): 0.25 ±0.15 mm
A front bell-mouth is **not** permissible.
Pictures of front and rear bell-mouth are available in specification 114-18022.

E Crimp quality of center contacts

**1418970-1 or 1418970-5 /
1418971-1 or 1418971-5**

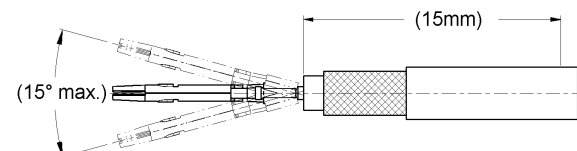
The general guidelines of application specification 114-18022 are valid for the crimping of the center contacts.
The following exceptions are made due to the use of copper clad steel strands.

- crimp wing roll in: by stubbing of the crimp wing on a steel strand (instead of sliding between the strands) the crimp wing end may be curled.
- Support angle: a support angle up to 35° is acceptable.
- Support length: the support length can be less than half barrel material thickness. The minimum criterion is the crimp must be closed.

Following typical crimp microsections are shown.

Hinweis!

Die Ausrichtung des Innenleiters am Kabel soll nach dem Crimpen folgenden Bildern entsprechen.
Auf Geradheit ist zu achten (Richtwert 15° max.).


 upper view / *Draufsicht*

Die Ausrichtung darf durch Transport (z.B. nächste Verarbeitungsstation) nicht beeinträchtigt werden.

B Crimpdaten

Die Crimpform, Crimphöhen und -breiten sowie Kabeltypen sind in Kapitel 4.2.2 aufgeführt.

C Ausziehungswerte

Die Ausziehungswerte müssen die Anforderungen nach DIN EN 60352 Teil 2 erfüllen.

D Auslauf am Crimp

Der hintere Auslauf ist nach Drahtgrößenbereichen gestuft: 0,03 – 0,56 mm² (AWG 32-20): 0,25 ±0,15 mm
Ein vorderer Auslauf ist **nicht** erlaubt.
Bilder von vorderem und hinterem Auslauf sind in Spezifikation 114-18022 dargestellt.

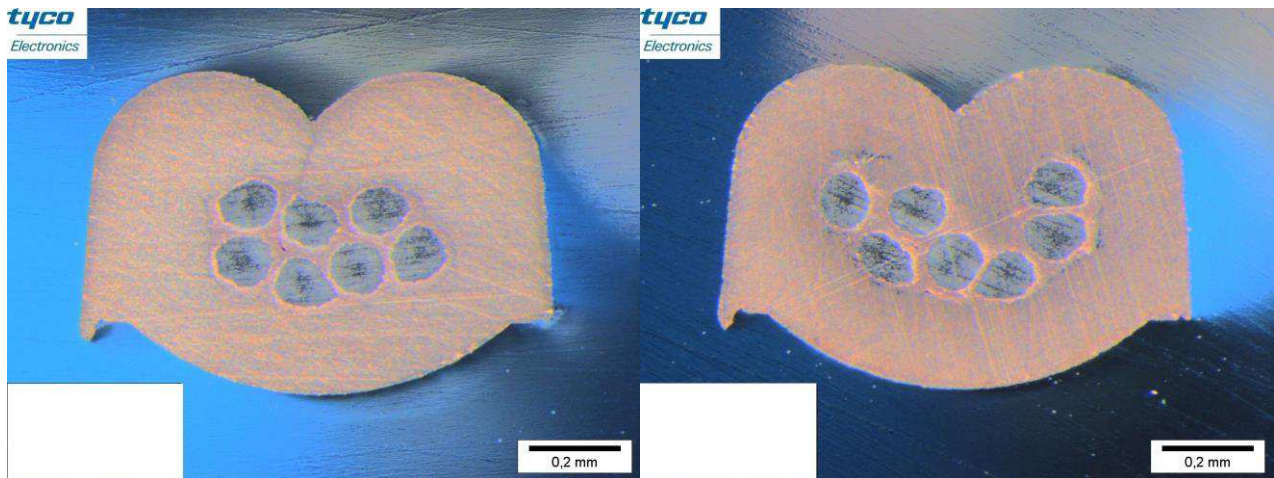
E Crimpqualität der Innenleiterkontakte

**1418970-1 oder 1418970-5 /
1418971-1 oder 1418971-5**

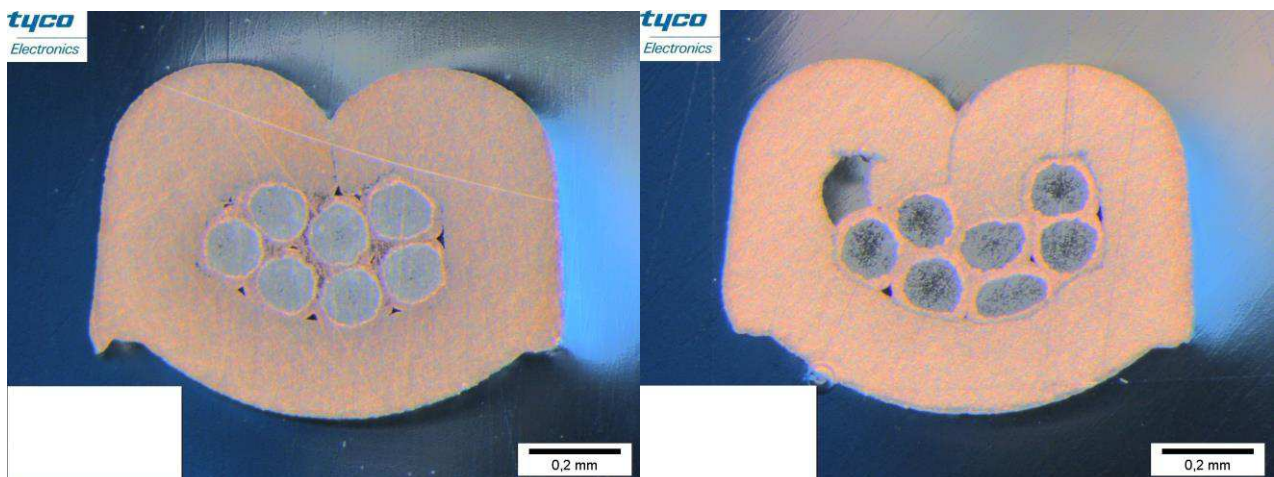
Für die Crimpverarbeitung der Innenleiterkontakte gelten die Richtlinien nach der allgemeinen Verarbeitungsspezifikation 114-18022. Aufgrund der der Verarbeitung von Leitungen mit Staku-Litzen bestehen folgende Ausnahmen.

- Flankeneinrollung: Durch das Auflaufen der Crimpflanken auf die Stahllitzen (anstatt zwischen den Einzeldrähten einzutauchen) ist ein Umknicken der Flankenspitzen möglich.
- Abstützwinkel: Der Abstützwinkel darf bis maximal 35° betragen.
- Abstützlänge: die minimale Abstützlänge von einer halben Materialstärke kann unterschritten werden. Als Mindestforderung muss der Crimp geschlossen sein. Nachfolgend sind typische Crimp Schlißbilder dargestellt.

Minimum crimp height 0.69mm / minimale Crimphöhe 0,69 mm



Maximum crimp height 0.75mm / maximale Crimphöhe 0,75 mm



5.4 Crimp ferrule

A Position of the ferrule before crimping

After positioning the strands of the cable braid, the ferrule is moved over the cable braid until it stubs with the shoulder of the subassembly. Only then, in this end position, the ferrule may be crimped. Pictures are attached in chapter 6.5.

In no case may the strands of the cable braid protrude over the knurling area (see chapter 6.4) and consequently get stuck between the ferrule and the shoulder of the subassembly. The strands must not at all be visible after positioning the ferrule.

B Crimping data

The crimping process can only take place with the tools and data listed in chapter 4.3.

The section cut of the single strands (or the tensile strength) may not be influenced by the crimping process. A means for analysis is the measuring of the cable pull out force:

- RG174 cable PN 1449103-1 / 1719435-1: 100 N
- RTK031 cable PN 956339-1 / 956339-2: 120 N
- Low Loss cable PN 956163-2: 120 N

5.4 Crimphülse ancrimpen

A Lage der Crimphülse vor dem Crimpen

Nachdem die Litzen des Kabelgeflechts in Position sind, wird die Crimphülse über das Geflecht geschoben bis diese anstößt mit der Stirnfläche des Subassembly. Nur in dieser Endposition (auf Anschlag) darf die Hülse gecrimpt werden. Bilder sind in Kapitel 6.5 dargestellt.

Auf keinen Fall dürfen die Litzen des Geflechts über die Rändelung hinausschauen (siehe Kapitel 6.4) und sich verkleben zwischen Crimphülse und Stirnfläche des Subassembly. Die Litzen dürfen nach dem Positionieren der Crimphülse nicht sichtbar sein.

B Crimpdaten

Der Crimp darf nur mit den in Kapitel 4.3 aufgeführten Werkzeugen und Daten ausgeführt werden.

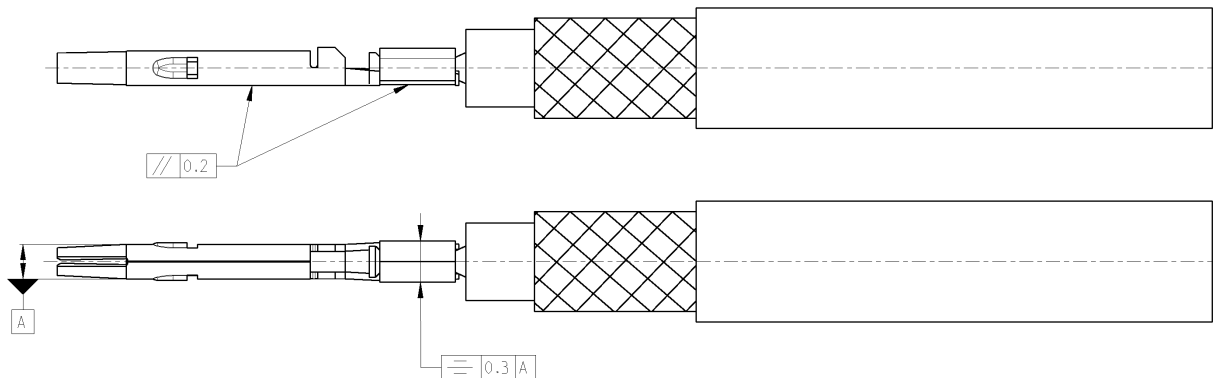
Der Querschnitt der Einzellitzen (bzw. Zugfestigkeit) darf durch das Crimpen nicht beeinträchtigt werden. Ein Mittel zur Überprüfung ist die Kabelausreisskraft:

- RG174 Kabel PN 1449103-1 / 1719435-1: 100 N
- RTK031Kabel PN 956339-1 / 956339-2: 120 N
- Low Loss Kabel PN 956163-2: 120 N

5.5 Contact

During the complete application process, neither the locking nose nor the contact body is allowed to be bent or deformed.

5.6 Shape and Position Tolerances for the stamped center contacts



Parallelism

The bottom of the wire crimp must be parallel with the contact body, with a tolerance of 0.2 mm.

Symmetry

The width of the wire crimp must be symmetrical with the contact body with a tolerance of 0.3 mm.

5.7 Control dimensions after cable assembly

After the assembly of the Jack or Plug contact kit according to the procedure described in chapter 6, the position of the center contact must be checked.

Herefore the following distance ist checked:

- 1) Jack
Distance between front of outer shell and center contact pin, specified from 0.20 upto 0.57 mm.
- 2) Plug
Distance between the front of the terminal dielectric and the front of the center contact, specified from 0.03 upto 0.40 mm.

A picture with the dimensions to be controlled, see below.

5.5 Kontakt

Rastnase und Kontaktkörper dürfen zu keiner Zeit der Assemblage verbogen noch deformiert sein.

5.6 Form- und Lagetoleranzen für die gestanzten Innenleiterkontakte

Parallelität

Der Boden des Drahtcrimps muss innerhalb einer Parallelitätstoleranz von 0,2 mm liegen, bezogen auf den Kontaktkörper.

Symmetrie

Der Drahtcrimp muss in der Breite innerhalb einer Symmetrietoleranz von 0,3 mm zum Kontaktkörper liegen.

5.7 Prüfmaße nach der Kabelassemblage

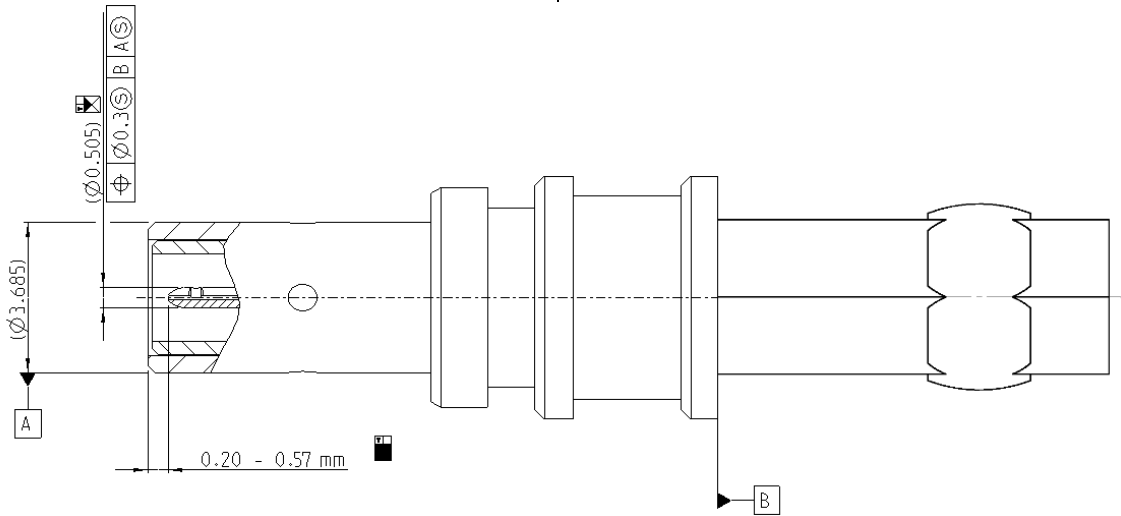
Nach der Montage von Jack bzw. Plug Kontaktkit (siehe Kapitel 6), muss die Position des Innenleiterkontaktes überprüft werden.

Hierzu wird der folgende Abstand überprüft:

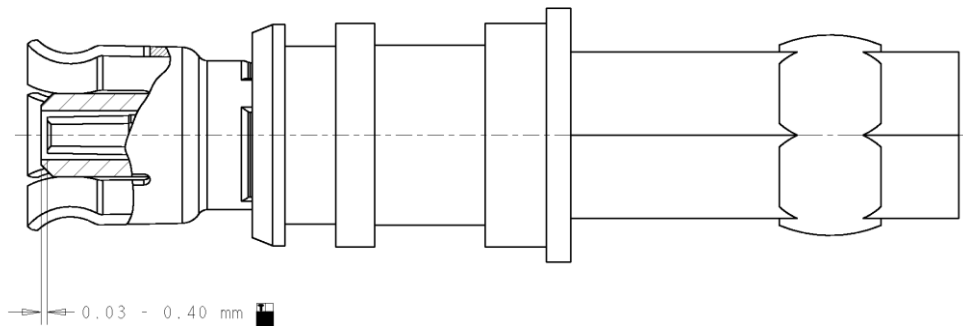
- 1) Jack
Abstand zwischen Vorderkante des Außenleiters und der Innenleiterspitze, soll 0,20 bis 0,57 mm.
- 2) Plug
Abstand zwischen der Vorderkante des Kontaktdielektrikums und der Vorderkante des Innenleiterkontaktes, soll 0,03 bis 0,40 mm.

Eine Darstellung der zu prüfenden Maße, siehe unten.

JACK



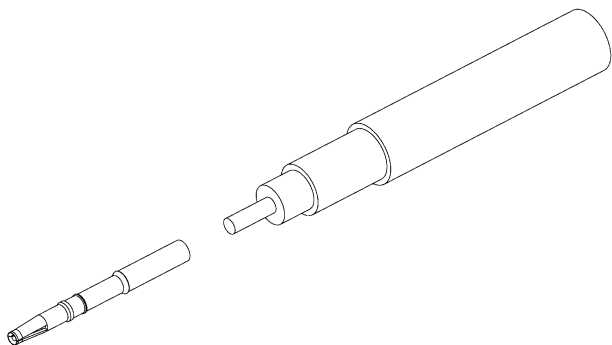
PLUG



6. CABLE ASSEMBLY OF THE CONTACT KIT

6.1 Step 1: crimp center contact

6.1.1 Screw machined center contact



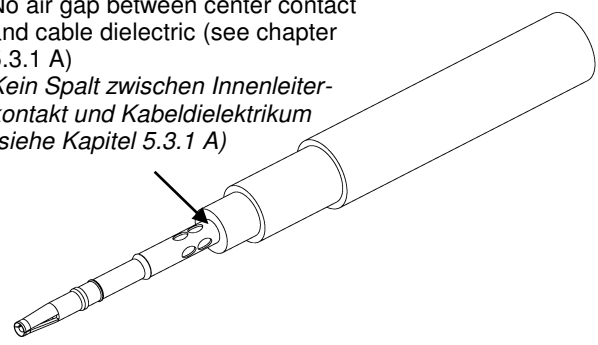
The center contact is moved over the inner conductor of the stripped cable (stripping dimensions, see

6. KABELASSEMBLAGE DES KONTAKTKITS

6.1 Schritt 1: Innenleiterkontakt ancrimpen

6.1.1 Gedrehter Innenleiterkontakt

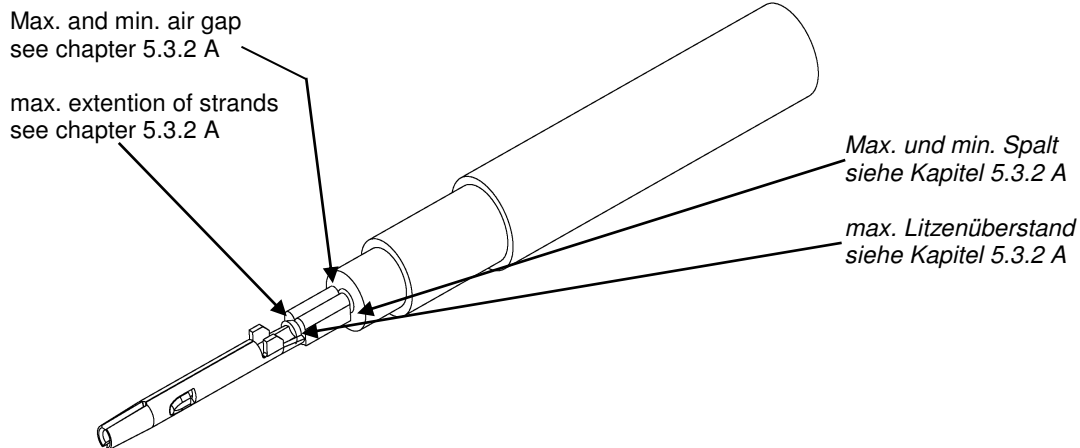
No air gap between center contact and cable dielectric (see chapter 5.3.1 A)
Kein Spalt zwischen Innenleiterkontakt und Kabeldielektrikum (siehe Kapitel 5.3.1 A)



Der Innenleiterkontakt wird über den Innenleiter des abisolierten Kabels geschoben (Abisolierdimensionen,

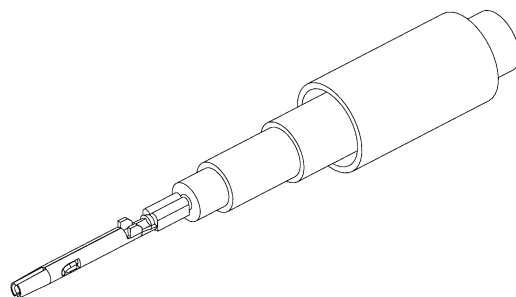
chapter 4.1). The crimping can commence only when the center contact stubs with the cable dielectric. The crimping process must be executed with the tools and parameters listed in chapter 4.2.1. The requirements in chapter 5.1 and 5.5 must be fulfilled. Customer Manual IS 7516 must be taken into consideration.

6.1.2 Stamped center contact



The center contact is assembled on the cable after stripping the cable. The stripping dimensions are listed in chapter 4.1. The application tools and crimp data are listed in chapter 4.2.2. The stability of the center contact in the application tool must always be assured to guarantee a symmetric F-crimp. The requirements in chapter 5 must be fulfilled.

6.2 Step 2: mount ferrule



Before or after stripping the cable, the ferrule must be mounted over the cable jacket. It can also occur before or after crimping the center contact (see chapter 6.1). In the picture above a stamped center contact is represented. This assembly step is completely the same if a screw machined center contact is used.

siehe Kapitel 4.1). Nur wenn der Innenleiterkontakt an dem Kabeldielektrikum anstößt ist das Crimpen gestattet. Der Crimpvorgang muss mit den in Kapitel 4.2.1 aufgelisteten Werkzeugen und Daten durchgeführt werden. Die Anforderungen in Kapitel 5.1 und 5.5 sind einzuhalten. Betriebsanleitung 412-18287 ist zu berücksichtigen.

6.1.2 Gestanzter Innenleiterkontakt

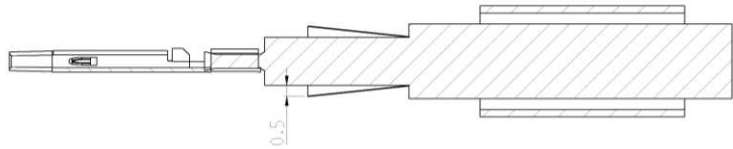
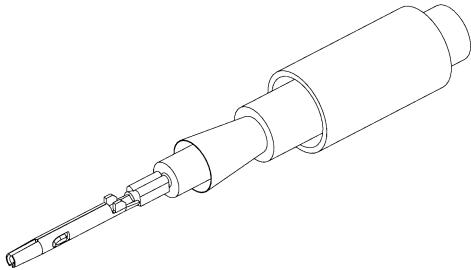
Nach dem Abisolieren des Kabels wird der Innenleiterkontakt an das Kabel gecrimpt. Die Abisolierdimensionen sind in Kapitel 4.1 aufgeführt. Die Verarbeitungswerkzeuge und Crimpparameter sind aufgelistet in Kapitel 4.2.2. Unabhängig vom Verarbeitungswerkzeug muss die Stabilität des Innenleiters immer gewährleistet sein um einen symmetrischen F-Crimp garantieren zu können. Die Anforderungen in Kapitel 5 sind einzuhalten.

6.2 Schritt 2: Crimphülse montieren

Vor oder nachdem das Kabel abisoliert ist wird die Crimphülse über den Kabelmantel montiert. Dies kann auch vor oder nach dem Ankrimpen des Innenleiters stattfinden (siehe Kapitel 6.1). Im Bild oben wird ein gestanzter Innenleiterkontakt dargestellt. Dieser Assemblage-Schritt ist komplett der gleiche wenn ein gedrehter Kontakt verwendet wird.

6.3 Step 3: flare cable braid

6.3 Schritt 3: Kabelgeflecht aufweiten



After mounting the ferrule and stripping the cable, the cable braid must be flared.

Nachdem die Crimphülse montiert ist, muss das Kabelgeflecht aufgeweitet werden.

Cable with foil between braid strands and dielectric.
For this cable is recommended to strip the foil before assembly. As alternative the foil can be moved backwards to meaks of a tool. The tool can fulfill the dimensions see drawing.

Kabel mit Folie zwischen Geflechtlitze und Dielektrikum

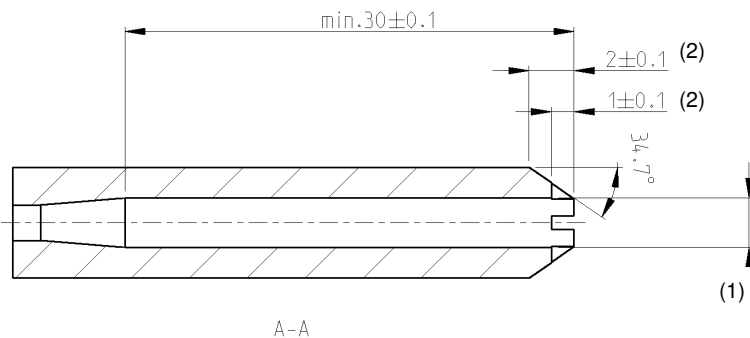
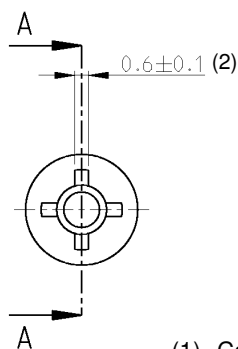
Für dieses Kabel empfiehlt es sich, die Folie vor der Montage zu entfernen. Alternativ kann die Folie mit einem Hilfswerkzeug zurückgeschoben werden. Das Hilfswerkzeug kann den Maßen folgender Zeichnung entsprechen.

Cable without foil.

The braid strand ends are not allowed to contact the cable dielectric. The minimal distance between braid end and dielectric must be 0,5 mm. As alternative the braid can be folded oen be means of a tool. The tool can fulfill the dimensions see drawing.

Kabel ohne Folie

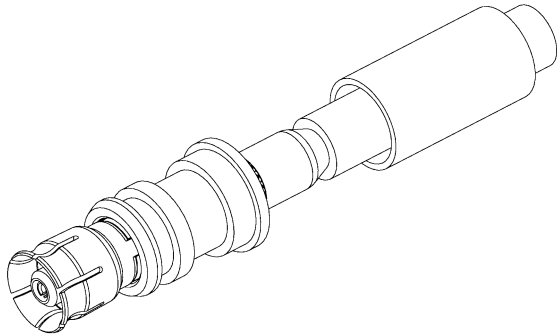
Kein Litzenende darf auf dem Kabeldielektrikum aufliegen. Die minimale Distanz zwischen Litzenende und Kabeldielektrikum ist 0,5 mm. Alternativ kann ein Hilfswerkzeug nach folgender Zeichnung eingesetzt werden.



- (1) Cable PN 1449103-1 / 1719435-1 (Type RG174): Ø 1,62 +0.03 / -0.02
 Cable PN 956339-1 / 956339-2 (Type RTK031): Ø 2,23 +0.03 / -0.02
 Cable PN 956163-2 (Type Low Loss): Ø 2,23 +0.03 / -0.02

- (2) Grooves ONLY FOR cables PN 956339-1 / 956339-2
 Einkerbungen NUR FUER Kabel PN 956339-1 / 956339-2

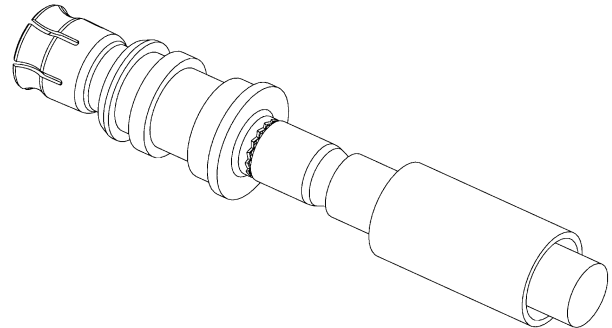
6.4 Step 4: load crimped center contact in subassembly



After crimping the center contact, mounting the ferrule and flaring the cable braid (see chapter 6.1 to 6.3), the crimped center contact must be loaded into the subassembly. The center contact must be pushed up to its end position. Efforts of inserting the center contact more are not allowed.

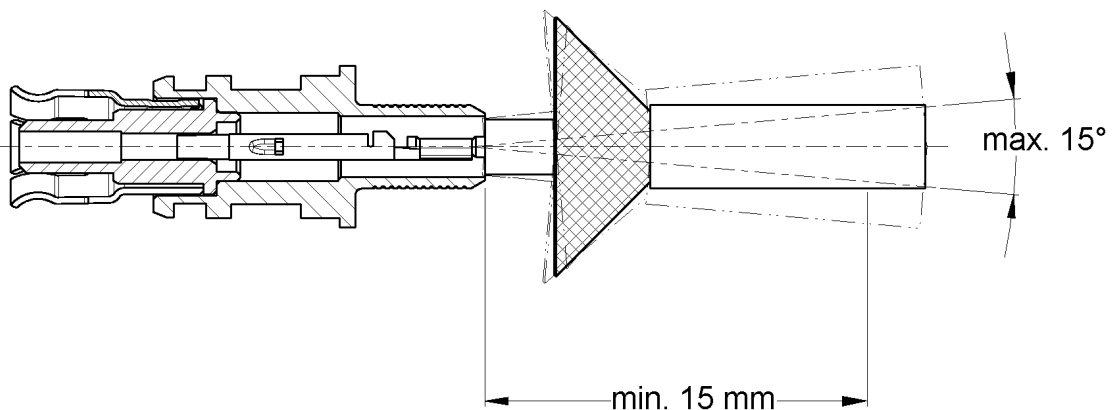
For this process step only a pure “mounting movement” is allowed: the cable must be mounted linearly in a non-bent position. Relative movements between cable and subassembly such as rotation around the axis or a continuous bending are not allowed. The tolerance limits in the picture below are recommended.

6.4 Schnitt 4: Innenleiterkontakt in Subassembly verrasten



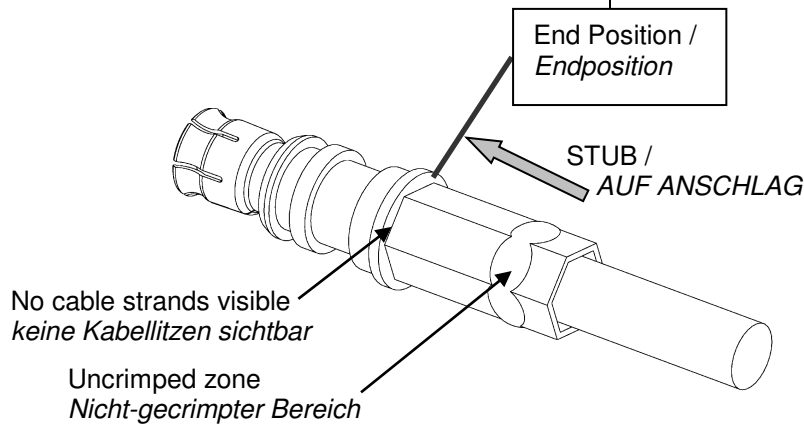
Nachdem der Innenleiterkontakt gecrimpt, die Crimphülse montiert und das Kabelgeflecht aufgeweitet ist (siehe Kapitel 6.1 bis 6.3), wird der gecrimpte Innenleiterkontakt in das Subassembly montiert. Der Innenleiterkontakt wird so weit eingeführt bis die Anschlagposition erreicht ist. Nur dann ist der Innenleiterkontakt garantiert in seiner Endposition. Eine weitere Druckausübung ist nicht zulässig.

Während der Assemblage ist nur ein reiner “Steckvorgang” erlaubt: die Leitung muss geradlinig, nicht abgelenkt gesteckt werden. Eine relative Verdrehung sowie Wechselbiegung, zwischen Kabel und Subassembly, ist nicht gestattet. Es werden die Toleranzgrenzen in der unteren Darstellung empfohlen.



6.5 Step 5: position and crimp ferrule

6.5 Schritt 5: Crimphülse positionieren und crimpen



Now the ferrule is moved over the cable braid in its end position, and crimped. The uncrimped zone on the ferrule must be positioned on the cable side after crimping. The requirements in chapter 5.4 must be fulfilled in this assembly step.

Jetzt wird die Crimphülse über das Kabelgeflecht in Endposition geschoben und angecrimpt. Der nicht-gecrimpte Bereich muss nach dem Crimpen an der Kabelseite positioniert sein. Bei diesem Vorgang müssen die Anforderungen unter Kapitel 5.4 erfüllt werden.

7. P/N OVERVIEW

7.1 Screw machined center contact

| Contact Kit P/N | Type | Cable Type | P/N | Description | Subassembly P/N | Applicable Housings |
|-----------------|------|------------|------------|----------------|-----------------|--|
| 1488147-1 | Jack | RG 174 | 1488144-1 | OUTER SHELL | 1488146-1 | 1 Pos. housing x-1452581-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452480-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452697-x |
| | | | 1488149-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1488145-1 | PIN CONTACT | | |
| | | | 1-413889-3 | FERRULE | | |
| 1488155-1 | Plug | RG 174 | 1488153-1 | OUTER SHELL | 1488154-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1488151-2 | OUTER CONTACT | | |
| | | | 2112915-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1488269-1 | SOCKET CONTACT | | |
| | | | 1-413889-3 | FERRULE | | |
| 1719791-1 | Plug | RG 174 | 1488153-1 | OUTER SHELL | 1719793-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1719244-2 | OUTER CONTACT | | |
| | | | 2112915-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1488269-1 | SOCKET CONTACT | | |
| | | | 1-413889-3 | FERRULE | | |
| 1488171-1 | Jack | RTK031 | 1488169-1 | OUTER SHELL | 1488170-1 | 1 Pos. housing x-1452581-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452480-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452697-x |
| | | | 1488149-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1488168-1 | PIN CONTACT | | |
| | | | 1488167-1 | FERRULE | | |
| 1488175-1 | Plug | RTK031 | 1488173-1 | OUTER SHELL | 1488174-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1488151-2 | OUTER CONTACT | | |
| | | | 2112915-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1488172-1 | SOCKET CONTACT | | |
| | | | 1488167-1 | FERRULE | | |
| 1719792-1 | Plug | RTK031 | 1488173-1 | OUTER SHELL | 1719794-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1719244-2 | OUTER CONTACT | | |
| | | | 2112915-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1488172-1 | SOCKET CONTACT | | |
| | | | 1488167-1 | FERRULE | | |

7.2 Stamped center contact

| Contact Kit P/N | Type | Cable Type | P/N | Description | Subassembly P/N | Applicable Housings |
|-----------------|------|---------------------|------------|----------------|-----------------|---|
| 1488147-2 | Jack | RG 174 | 1488144-1 | OUTER SHELL | 1488146-2 | 1 Pos. housing x-1452581-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452480-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452697-x |
| | | | 1719121-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1418970-1 | PIN CONTACT | | |
| | | | 1-413889-3 | FERRULE | | |
| 1488147-5 | Jack | RG 174 Dacar 462 | 1488144-1 | OUTER SHELL | 1488146-2 | 1 Pos. housing x-1452581-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452480-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452697-x |
| | | | 1719121-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1418970-5 | PIN CONTACT | | |
| | | | 1-413889-3 | FERRULE | | |
| 1488155-2 | Plug | RG 174 | 1488153-1 | OUTER SHELL | 1488154-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1488151-2 | OUTER CONTACT | | |
| | | | 2112915-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1418971-1 | SOCKET CONTACT | | |
| | | | 1-413889-3 | FERRULE | | |
| 1719791-2 | Plug | RG 174 | 1488153-1 | OUTER SHELL | 1719793-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1719244-2 | OUTER CONTACT | | |
| | | | 2112915-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1418971-1 | SOCKET CONTACT | | |
| | | | 1-413889-3 | FERRULE | | |
| 1719791-5 | Plug | RG 174 Dacar 462 | 1488153-1 | OUTER SHELL | 1719793-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1719244-2 | OUTER CONTACT | | |
| | | | 2112915-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1418971-5 | SOCKET CONTACT | | |
| | | | 1-413889-3 | FERRULE | | |
| 1488171-2 | Jack | RTK031 Low Loss | 1488169-1 | OUTER SHELL | 1488170-2 | 1 Pos. housing x-1452581-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452480-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452697-x |
| | | | 1719121-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1418972-1 | PIN CONTACT | | |
| | | | 1488167-1 | FERRULE | | |
| 1488171-5 | Jack | RTK031 | 1488169-1 | OUTER SHELL | 1488170-2 | 1 Pos. housing x-1452581-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452480-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452697-x |
| | | | 1719121-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1418972-5 | PIN CONTACT | | |
| | | | 1488167-1 | FERRULE | | |
| 1488175-2 | Plug | RTK031 Low Loss | 1488173-1 | OUTER SHELL | 1488174-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1488151-2 | OUTER CONTACT | | |
| | | | 2112915-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1418973-1 | SOCKET CONTACT | | |
| | | | 1488167-1 | FERRULE | | |
| 1719792-2 | Plug | RTK031 Low Loss | 1488173-1 | OUTER SHELL | 1719794-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1719244-2 | OUTER CONTACT | | |
| | | | 2112915-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1418973-1 | SOCKET CONTACT | | |
| | | | 1488167-1 | FERRULE | | |
| 1719792-5 | Plug | RTK031 | 1488173-1 | OUTER SHELL | 1719794-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1719244-2 | OUTER CONTACT | | |
| | | | 2112915-1 | DIELECTRIC | | |
| | | | 1418973-5 | SOCKET CONTACT | | |
| | | | 1488167-1 | FERRULE | | |

7. P/N-UEBERSICHT

7.1 Gedrehter Innenleiterkontakt

| Kontakt Kit P/N | Typ | Kabel-typ | P/N | Beschreibung | Subassembly P/N | Benutzbar Buchsengehäuse |
|-----------------|------|-----------|------------|--------------------|-----------------|---|
| 1488147-1 | Jack | RG 174 | 1488144-1 | AUSSENLEITER | 1488146-1 | 1 Pos. housing x-1452581-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452480-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452697-x |
| | | | 1488149-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1488145-1 | STIFTINNENLEITER | | |
| | | | 1-413889-3 | CRIMPHUELSE | | |
| 1488155-1 | Plug | RG 174 | 1488153-1 | AUSSENLEITER | 1488154-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1488151-1 | AUSSENFEDER | | |
| | | | 2112915-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1488269-1 | BUCHSENINNENLEITER | | |
| | | | 1-413889-3 | CRIMPHUELSE | | |
| 1719791-1 | Plug | RG 174 | 1488153-1 | AUSSENLEITER | 1719793-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1719244-2 | AUSSENFEDER | | |
| | | | 2112915-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1488269-1 | BUCHSENINNENLEITER | | |
| | | | 1-413889-3 | CRIMPHUELSE | | |
| 1488171-1 | Jack | RTK031 | 1488169-1 | AUSSENLEITER | 1488170-1 | 1 Pos. housing x-1452581-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452480-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452697-x |
| | | | 1488149-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1488168-1 | STIFTINNENLEITER | | |
| | | | 1488167-1 | CRIMPHUELSE | | |
| 1488175-1 | Plug | RTK031 | 1488173-1 | AUSSENLEITER | 1488174-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1488151-1 | AUSSENFEDER | | |
| | | | 2112915-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1488172-1 | BUCHSENINNENLEITER | | |
| | | | 1488167-1 | CRIMPHUELSE | | |
| 1719792-1 | Plug | RTK031 | 1488173-1 | AUSSENLEITER | 1719794-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1719244-2 | AUSSENFEDER | | |
| | | | 2112915-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1488172-1 | BUCHSENINNENLEITER | | |
| | | | 1488167-1 | CRIMPHUELSE | | |

7.1 Gestanzter Innenleiterkontakt

| Kontakt Kit P/N | Typ | Kabel-typ | P/N | Beschreibung | Subassembly P/N | Benutzbar Buchsengehäuse |
|-----------------|------|---------------------|------------|--------------------|-----------------|---|
| 1488147-2 | Jack | RG 174 | 1488144-1 | AUSSENLEITER | 1488146-2 | 1 Pos. housing x-1452581-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452480-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452697-x |
| | | | 1719121-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1418970-1 | STIFTINNENLEITER | | |
| | | | 1-413889-3 | CRIMPHUELSE | | |
| 1488147-5 | Jack | RG 174 Dacar 462 | 1488144-1 | AUSSENLEITER | 1488146-2 | 1 Pos. housing x-1452581-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452480-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452697-x |
| | | | 1719121-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1418970-5 | STIFTINNENLEITER | | |
| | | | 1-413889-3 | CRIMPHUELSE | | |
| 1488155-2 | Plug | RG 174 | 1488153-1 | AUSSENLEITER | 1488154-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1488151-1 | AUSSENFEDER | | |
| | | | 2112915-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1418971-1 | BUCHSENINNENLEITER | | |
| | | | 1-413889-3 | CRIMPHUELSE | | |
| 1719791-2 | Plug | RG 174 | 1488153-1 | AUSSENLEITER | 1719793-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1719244-2 | AUSSENFEDER | | |
| | | | 2112915-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1418971-1 | BUCHSENINNENLEITER | | |
| | | | 1-413889-3 | CRIMPHUELSE | | |
| 1719791-5 | Plug | RG 174 Dacar 462 | 1488153-1 | AUSSENLEITER | 1719793-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1719244-2 | AUSSENFEDER | | |
| | | | 2112915-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1418971-5 | BUCHSENINNENLEITER | | |
| | | | 1-413889-3 | CRIMPHUELSE | | |
| 1488171-2 | Jack | RTK031 Low Loss | 1488169-1 | AUSSENLEITER | 1488170-2 | 1 Pos. housing x-1452581-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452480-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452697-x |
| | | | 1719121-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1418972-1 | STIFTINNENLEITER | | |
| | | | 1488167-1 | CRIMPHUELSE | | |
| 1488171-5 | Jack | RTK031 | 1488169-1 | AUSSENLEITER | 1488170-2 | 1 Pos. housing x-1452581-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452480-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452697-x |
| | | | 1719121-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1418972-5 | STIFTINNENLEITER | | |
| | | | 1488167-1 | CRIMPHUELSE | | |
| 1488175-2 | Plug | RTK031 Low Loss | 1488173-1 | AUSSENLEITER | 1488174-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1488151-1 | AUSSENFEDER | | |
| | | | 2112915-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1418973-1 | BUCHSENINNENLEITER | | |
| | | | 1488167-1 | CRIMPHUELSE | | |
| 1719792-2 | Plug | RTK031 Low Loss | 1488173-1 | AUSSENLEITER | 1719794-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1719244-2 | AUSSENFEDER | | |
| | | | 2112915-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1418973-1 | BUCHSENINNENLEITER | | |
| | | | 1488167-1 | CRIMPHUELSE | | |
| 1719792-5 | Plug | RTK031 | 1488173-1 | AUSSENLEITER | 1719794-1 | 1 Pos. housing x-1452584-x 2 Pos. pitch 8mm x-1452483-x 2 pos.pitch 12,7mm x-1452587-x |
| | | | 1719244-2 | AUSSENFEDER | | |
| | | | 2112915-1 | DIELEKTRIKUM | | |
| | | | 1418973-5 | BUCHSENINNENLEITER | | |
| | | | 1488167-1 | CRIMPHUELSE | | |



| LTR | REVISION RECORD | DWN | APP | DATE |
|------------|--|-------------|------------|-------------|
| B11 | Addition of info about handling (2.4 and 5.1 C), revision record table | V. Stavarek | V. Cech | 18.6.2018 |
| B12 | Correction of revision record table data | V. Stavarek | V. Cech | 22.6.2018 |
| | | | | |
| | | | | |