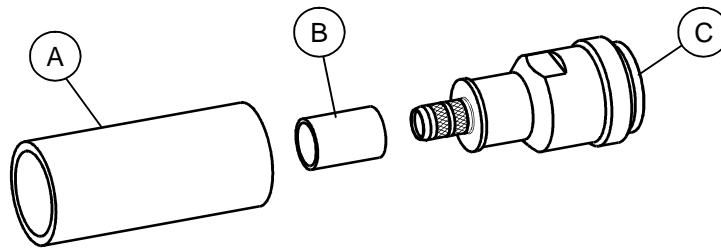




<b>Connector type:</b>	21_N-50-4-6	<b>Inner conductor contact:</b>	Plugged-in
<b>Suitable cables:</b>	SX_4172-B-60 / LMR-240	<b>Outer conductor contact:</b>	Crimped

**Parts list connector:**



**Assembly steps:**

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide ferrule B onto cable. Prepare cable according to diagram. Cut foil on same length as braid.</p>	<p>Do not damage inner conductor, dielectric, foil and braid of cable.</p>	<p>Stanley blade Scissors</p>
	<p>Form tip of inner conductor of cable to a 60° cone.</p>	<p>Ensure that the inner conductor of cable is straight. Ensure that the cone end is well formed.</p>	<p>Tip trimmer tool W 264</p>
	<p>Splay out braid and insert cable in connector body C until stop.</p>	<p>Ensure that braid lies above the crimp neck and the foil enters the body C.</p>	
	<p>Slide ferrule B over braid and crimp as close to connector body C as possible.</p>	<p>During the crimping push the cable against the body C.</p>	<p>Crimp tool: Cavity 6.5 For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-4-18.</p>
	<p>Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body C. Dimension X max. 2mm.</p>	<p>For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone. Avoid excessive heat. Heat Time 12-15 s. Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.</p>	<p>Hot-air fan Acetone</p>

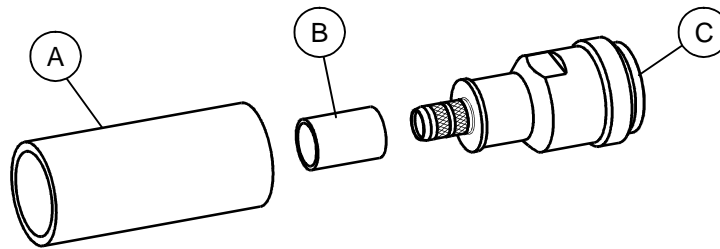
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

Revision	C
Date	09.06.2010
Initiator	4952 / WIS



<b>Verbinder-Typ:</b>	21_N-50-4-6	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	gesteckt
<b>Geeignete Kabel:</b>	SX_4172-B-60 / LMR-240	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	geklemmt

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie gleich lang wie Abschirmung zurück schneiden.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer Schere</p>
	<p>Kabelinnenleiter 60° anfasen.</p>	<p>Darauf achten, dass der Innenleiter gerade ist. Spitze muss sauber sein.</p>	<p>Spitzfräser W 264</p>
	<p>Abschirmung aufspreizen und Kabel in Gehäuse C bis zum Anschlag einführen.</p>	<p>Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen und Folie muss in das Gehäuse C eingeführt werden.</p>	
	<p>Hülse B über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse C klemmen.</p>	<p>Während dem klemmen das Kabel gegen das Gehäuse C drücken.</p>	<p>Klemmeinsatz: Ausparung 6.5 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-4-18.</p>
	<p>Schrumpfschlauch A über Hülse B schieben und beim Gehäuse C mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 2mm.</p>	<p>Für eine bessere Haftung des Schrumpfschlauches, Klebeflächen an Gehäuse und Kabel reinigen, z.B. mit Aceton. Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Schrumpfzeit 12-15 s. Kleber des Schrumpfschlauches muss beidseitig leicht herausquellen.</p>	<p>Heissluftföhn Aceton</p>

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhr verfügt über ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungsleitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	C
Datum	09.06.2010
Erstellt	4952 / WIS