



Assembly instruction, *Montageanleitung:*

Corrugated cables <i>Wellmantelkabel</i>	1/2"		
HUBER+SUHNER (SUCOFEED) RFS (CELLFLEX) Andrew (HELIAX) Draka NK Cables (OHMAX)	SUCOFEED_1/2, SUCOFEED_1/2_LW LCF12-50JFN LDF4-50A RFA 1/2"-50		
Series <i>Serien</i>	N	7/16	4.3-10
Connector types <i>Verbindertypen</i>	11_N-50-12-50 21_N-50-12-50 16_N-50-12-50	11_716-50-12-50 21_716-50-12-50 16_716-50-12-50	11_4310-50-12-X2 11_4310-50-12-Y2 11_4310-50-12-Z2 16_4310-50-12-X1 21_4310-50-12-1
Recommended coupling nut torque <i>Empfohlenes Anzugsmoment der Kupplungsmutter</i>	0.68 ... 1.13 Nm [0.5 ... 0.83 ft lb] ≥ 500 matings, Steckzyklen 3 Nm [2.2 ft lb] ≥ 100 matings, Steckzyklen	25 ... 30 Nm [18.44 ... 22.13 ft lb] ≥ 500 matings, Steckzyklen	≥ 5 Nm [3.69 ft lb] (screw type) ≥ 100 matings, Steckzyklen

Connector consists of two parts:

- Delivery in one part

Verbinder besteht aus zwei Teilen:

- *Lieferung in einem Teil*



Connector head
Verbinderkopf



Cable entry
Kabeleinführung

Important:

- Do not remove any seals!
- Ensure that the slotted ferrule is on the cable entry side!

Wichtig:

- *Keine Dichtungen entfernen!*
- *Überprüfe dass die geschlitzte Klemmhülse auf der Seite der Kabeleinführung sitzt.*

Required tools, *benötigte Hilfsmittel:*

- Hack saw, *Metallsäge*
- Abrasive paper, *Schleifpapier*
- Screwdriver, *Schraubenzieher*
- Wire brush, *Drahtpinsel*
- Spanner, *Gabelschlüssel*
- Torque wrench recommended, *Drehmomentschlüssel empfohlen*
- Stripping tool, *Abisolierwerkzeug*
- Flaring tool, *Bördelwerkzeug*

AF SW 24
AF SW 24

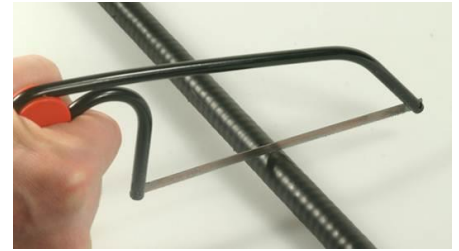
74_Z-0-12-25
74_Z-0-12-8





1. Cut the cable in a corrugation trough perpendicular to the cable axis ($90^\circ \pm 10^\circ$). If uncertain about the position, remove the cable jacket about 10 mm (0.4 in.) before cutting (stripping tool 74_Z-0-12-25 can be used).

Das Kabel rechtwinklig in einem Wellental absägen ($90^\circ \pm 10^\circ$). Falls Position des Wellentals schlecht erkennbar, Kabelmantel vor dem Absägen auf einer Länge von ca. 10 mm entfernen (Abisolierwerkzeug 74_Z-0-12-25 kann verwendet werden).

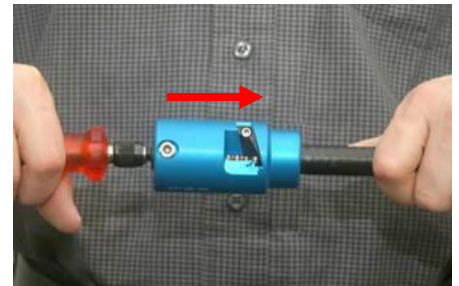


2. Strip the cable with the stripping tool 74_Z-0-12-25. Turn to the stop.

IMPORTANT: Do not damage the outer contact!

Kabel mit dem Abisolierwerkzeug 74_Z-0-12-25 bis zum Anschlag abisolieren.

WICHTIG: Aussenleiter nicht verletzen!



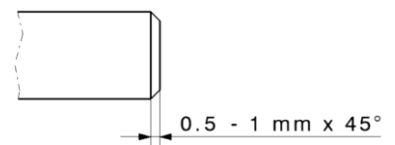
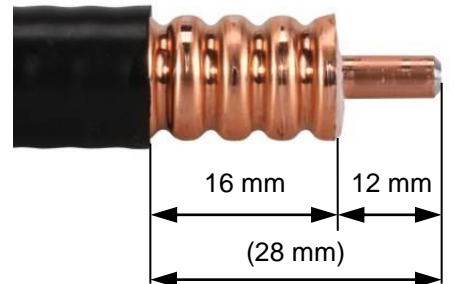
When correctly stripped with tool 74_Z-0-12-25, the outer conductor will be cut on the crest of the corrugation.

Bei richtiger Abisolierung mit Werkzeug 74_Z-0-12-25 ist der Aussenleiter an der höchsten Stelle der Wellung abgeschnitten.

- 3.

IMPORTANT: Inner conductor must be chamfered.

WICHTIG: Innenleiter muss angefast sein.



4. Clean the inner conductor carefully with abrasive paper. Keep swarf away from the dielectric.

Innenleiter mit Schleifpapier gut reinigen. Abrieb vom Dielektrikum fernhalten.





5.

Pull the cable entry over the cable while slightly rotating it, until the clamping ring will be positioned in the first corrugation trough.

Kabeleinführung leicht rotierend über das Kabel ziehen, bis der Klemmring im ersten Wellental steht.



Flare the cable end:

With flaring tool: Put the flaring tool 74_Z-0-12-8 on the cable. Turn the tool clock-wise until the outer conductor is smooth. The dielectric shall be sufficiently separated from the outer conductor. After flaring the cable end should be smooth.

Without flaring tool: Use screwdriver to separate outer conductor and dielectric. Keep outer conductor as round and smooth as possible.

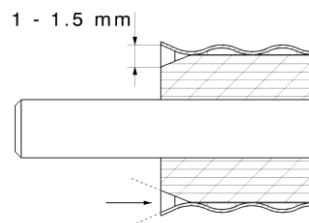
Kabelende bördeln:

Mit Bördelwerkzeug: Bördelwerkzeug 74_Z-0-12-8 auf das Kabel stecken und solange im Uhrzeigersinn drehen, bis der Aussenleiter gleichmässig geformt ist. Das Dielektrikum muss sauber vom Aussenleiter getrennt sein.

Nach dem Bördeln, sollte das Kabelende glatt und sauber sein.

Ohne Bördelwerkzeug: Den Aussenleiter und das Dielektrikum mit Schraubenzieher trennen. Den Aussenleiter so rund und glatt wie möglich halten.

6.



7.

Remove any swarf from dielectric and conductors.

Späne am Dielektrikum und den Leitern entfernen.



8.

Push the connector head straight aligned onto the cable until it stops.

Den Verbinderkopf gerade ausgerichtet bis zum Anschlag auf das Kabelende schieben.





9.

Hold the connector head in place and snap-in the cable entry forcefully until the thread connects.

Den Verbinderkopf gegenhalten und die Kabeleinführung fest bis zum Anschlag am Gewinde einschnappen.



10.

Tighten the cable entry manually while pressing the connector head towards the cable. Tighten as much as possible.

IMPORTANT: Care must be taken to turn the cable entry only!

Die Kabeleinführung soweit als möglich von Hand festziehen. Dabei den Verbinderkopf gegen das Kabel drücken.

WICHTIG: Nur die Kabeleinführung drehen!



Tighten the cable entry with spanners AF 24 mm (recommended torque 13 Nm).

IMPORTANT: Care must be taken to turn the cable entry only!

WARNING: For correct assembly two points are essential:

- The connector cannot be rotated on the cable.
- The gap between the two parts of the connector (⇒ the cable entry and the connector head) must be approximately 0.5 mm (0.02 in.).

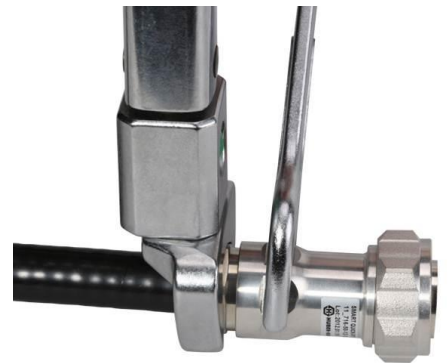
11.

Die Kabeleinführung mit SW 24 anziehen (Drehmomentrichtwert 13 Nm).

WICHTIG: Nur die Kabeleinführung drehen!

WARNUNG: Zwei Punkte sind wichtig:

- *Der Verbinder kann nicht mehr per Hand auf dem Kabel gedreht werden.*
- Der Abstand zwischen den zwei Verbinderteilen (⇒ der Kabeleinführung und dem Verbinderkopf) muss ungefähr 0.5 mm betragen.



HUBER+SUHNER is certified according to ISO 9001 and ISO 14001

WAIVER!

It is exclusively in written agreements that we provide our customers with warrants and representations as to the technical contained specifications and/or the fitness for any particular purpose. The facts and figures herein are carefully compiled to the best of our knowledge, but they are intended for general informational purposes only.



HUBER+SUHNER AG
Radio Frequency Division
9100 Herisau, Switzerland
Phone +41 (0)71 353 41 11
Fax +41 (0)71 353 44 44
www.hubersuhner.com

HUBER+SUHNER – Excellence in Connectivity Solutions