

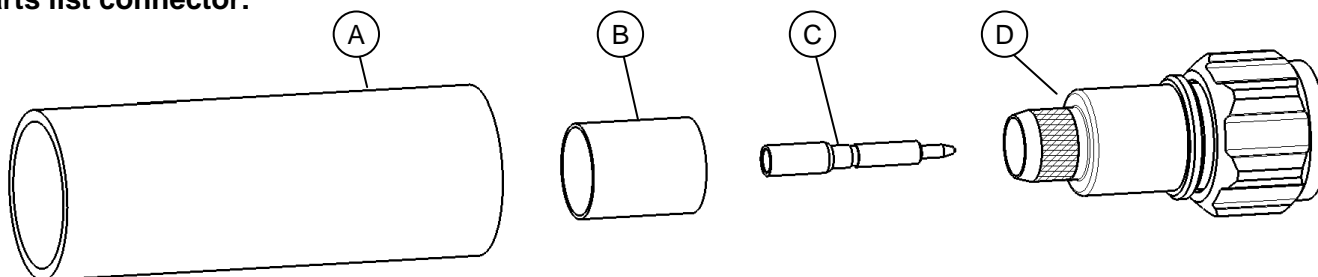
Assembly instruction Series N

0000343391



Connector type:	11_N-50-7-49	Inner conductor contact:	Crimped (Cavity 4)
Suitable cables:	S_07262_BD, S_07212_BD	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity D)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide shrink tube A and ferrule B onto cable.</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p>	<p>Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable</p>	<p>Stanley blade Scissors</p>
	<p>Push contact C over inner conductor of cable and crimp at X.</p>	<p>Contact C flush to dielectric.</p>	<p>Crimp tool : Cavity 4</p> <p>For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14</p>
	<p>Splay out braid and insert cable in connector body D until stop.</p>	<p>Ensure that braid lies above the crimp neck.</p>	
	<p>Slide ferrule B over braid and crimp as close to connector body D as possible.</p>	<p>During the crimping push the cable against body D.</p>	<p>Crimp tool: Cavity D</p> <p>For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14</p>
	<p>Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body D.</p> <p>Dimension X max. 1mm.</p>	<p>For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone.</p> <p>Avoid excessive heat.</p> <p>Heat Time 12-15 s.</p> <p>Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.</p>	<p>Hot-air fan</p> <p>Acetone</p>

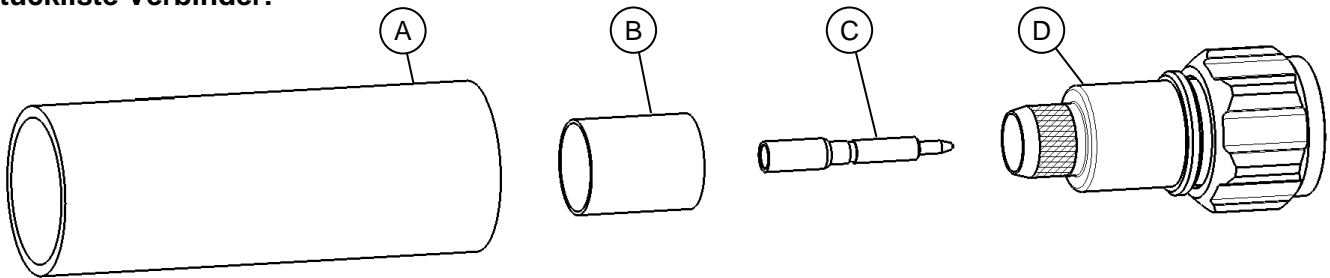
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	B
Date	17.11.2016
Initiator	4779 / JPE



Verbinder-Typ:	11_N-50-7-49	Innenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung 4)
Geeignete Kabel:	S_07262_BD, S_07212_BD	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung D)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer</p> <p>Schere</p>
	<p>Kontakt C über Innenleiter schieben und bei X klemmen.</p>	<p>Kontakt C bündig zum Dielektrikum.</p>	<p>Klemmeinsatz : Ausparung 4</p> <p>Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14.</p>
	<p>Abschirmung aufspreizen und Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse D einführen.</p>	<p>Abschirmung muss ganz über Klemmhals liegen.</p>	
	<p>Hülse B über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse D klemmen.</p>	<p>Während dem klemmen das Kabel gegen das Gehäuse D drücken.</p>	<p>Klemmeinsatz : Ausparung D</p> <p>Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14.</p>
	<p>Schrumpfschlauch A über Crimphülse B schieben und beim Gehäuse D mit dem Föhn schrumpfen.</p> <p>Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Um eine bessere Haftung des Schrumpfschlaches zu erzielen, sind die Klebeflächen an Gehäuse und Kabel zu reinigen, z.B. mit Aceton.</p> <p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p> <p>Schrumpfzeit 12-15 s.</p> <p>Kleber des Schrumpfschlaches muss beidseitig leicht herausquellen.</p>	<p>Heissluftföhn</p> <p>Aceton</p>

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrner 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	B
Datum	17.11.2016
Erstellt	4779 / JPE