

# Assembly instruction Series N

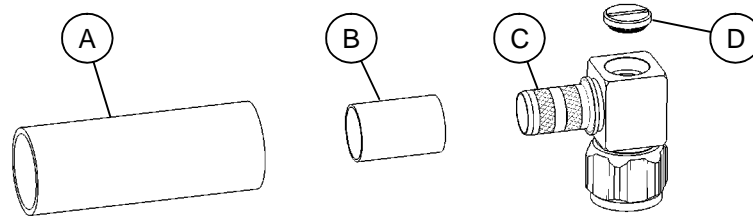
# 0000182276



Old Assembly instruction No. : 27357

<b>Connector type:</b>	16_N-50-10-1	<b>Inner conductor contact:</b>	Soldered
<b>Suitable cables:</b>	S_10162_B-11 ; S_10172_B-11	<b>Outer conductor contact:</b>	Crimped (Cavity 12.4)

## Parts list connector:



## Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide shrink tube A and ferrule B onto cable. Prepare cable according to diagram. Splay out braid and remove foil on same length as jacket. Chamfer inner conductor of cable (approx. 0.5 x 45°)</p>	<p>Do not damage inner conductor, dielectric and braid of cable. All residual of dielectric have to be removed. Ensure that the inner conductor of cable is straight.</p>	<p>Stanley blade Scissors File</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 body C.</p>	<p>Crimp tool: Cavity 12.4 For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-10-14</p>
	<p>Solder inner conductor of cable to contact at X. Screw cap D into body C.</p>	<p>Avoid excessive heat when soldering.</p>	<p>Soldering iron Solder Screw driver</p>
	<p>Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body C. 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. 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 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	G
Date	15.06.2010
Initiator	4186/MAP

# Montageanleitung

Serie N

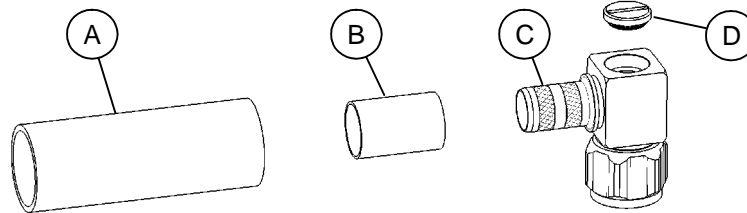
0000182276



Alte Nr. der Montageanleitung : 27357

<b>Verbinder-Typ:</b>	16_N-50-10-1	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	S_10162_B-11 ; S_10172_B-11	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	Geklemmt (Ausparung 12.4)

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Abschirmung aufspreizen und Folie gleich lang wie den Mantel entfernen. Kabelinnenleiter anfasen (ca. 0.5 x 45°).</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung vom Kabel nicht beschädigen. Alle Rückstände vom Dielektrikum müssen entfernt werden. Darauf achten, dass der Innenleiter gerade ist.</p>	<p>Stanley Messer Schere Feile</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 12.4 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-10-14</p>
	<p>Kabel Innenleiter bei X mit Kontakt verlöten. Deckel D in Gehäuse C einschrauben.</p>	<p>Lange Hitze einwirkung beim Löten vermeiden.</p>	<p>LötKolben LötZinn Schraubenzieher</p>
	<p>Schrumpfschlauch A über Crimphülse B schieben und beim Gehäuse C mit dem Föhn schrumpfen. 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. Lange Hitze einwirkungen vermeiden. Schrumpfzeit 12-15 s. Kleber des Schrumpfschlaches 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	G
Datum	15.06.2010
Erstellt	4186/MAP

For English text see overleaf