

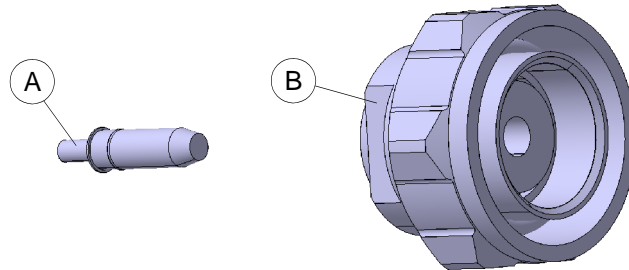
# Assembly instruction Series 716

0000215393



Connector type:	11_716-50-5-6	Inner conductor:	soldered
Suitable cables:	EZ_250; SUCOFORM_250-01	Outer conductor:	soldered

**Parts list connector:**



**Assembly steps:**

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Prepare cable according to diagram. Trim end of inner conductor. Dimension 12mm applies to SUCOFORM_250-01 with jacket.</p>	<p>Check dimension 3.5mm.</p>	<p>blade W68 emery paper</p>
	<p>Solder inner conductor to contact using distance gauge 0.4mm.</p>	<p>Check distance <math>0.4 \pm 0.1</math>mm. Check solder joint at X.</p>	<p>distance gauge W450 solder iron solder activated rosin flux alcohol and brush</p>
	<p>Push contact A into connector body B. Solder at Y.</p>	<p>Push contact A until stop!</p>	<p>solder iron solder activated rosin flux alcohol and brush</p>
	<p>Check interface dimension.</p>	<p>Distance end of pin to reference plane <math>6.03 \pm 0.15</math>mm.</p>	

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. HUBER+SUHNER'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.

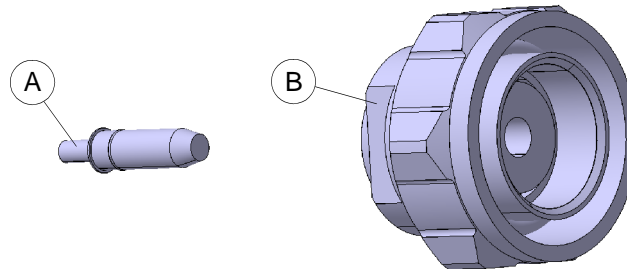
Revision	G
Date	14.03.12
Initiator	4981/WIM

Deutscher Text: siehe Rückseite



<b>Verbinder-Typ:</b>	11_716-50-5-6	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	EZ_250; SUCOFORM_250-01	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	gelötet

## Stückliste Verbinder:



## Montageschritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter zuspitzen. Mass 12mm gilt für SUCOFORM_250-01 mit Mantel.</p>	<p>Mass 3.5mm kontrollieren.</p>	<p>Klinge W68 Schmirgelpapier</p>
	<p>Innenleiter mit Blattlehre 0.4mm auf Kabel löten.</p>	<p>Distanz <math>0.4 \pm 0.1</math>mm kontrollieren. Lötstelle bei X kontrollieren.</p>	<p>Blattlehre W450 LötKolben Lötzinn aktiviertes Kolophonium Alkohol und Bürste</p>
	<p>Kontakt A in Gehäuse B einführen. Bei Y verlöten.</p>	<p>Kontakt A muss bis zum Anschlag eingeführt werden!</p>	<p>LötKolben Lötzinn aktiviertes Kolophonium Alkohol und Bürste</p>
	<p>Anschlussmass nachmessen.</p>	<p>Distanz Spitze vom Innenleiter zur Referenzebene <math>6.03 \pm 0.15</math>mm.</p>	

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. HUBER+SUHNER 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	14.03.12
Erstellt	4981/WIM

For English text see overleaf