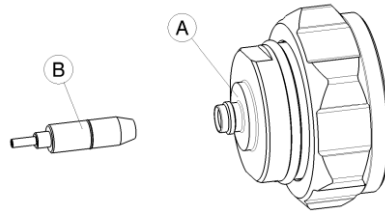




Connector type:	11_716-50-3-3	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_141; SUCOFORM_141; MULTIFLEX_141	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



For MULTIFLEX cable it is recommended to use a Shrink tube. The shrink tube is not included in the connector.

Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
<p>EZ Cable</p> <p>SUCOFORM</p>	<p>For EZ and SUCOFORM Prepare cable according to diagram.</p> <p>Remove dielectric using a blade.</p> <p>Dimension 36 mm applies to SUCOFORM w ith jacket.</p>	<p>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.</p> <p>Blade (74_Z-0-0-68)</p>
	<p>For MULTIFLEX Divide the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram. Deburr inner conductor.</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 8 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.</p>	<p>Stanley blade Flat-nose plier Tip trimmer tool W 164</p>
	<p>Push prepared cable trough body A.</p>		
	<p>Slide gage W35 on cable inner conductor.</p> <p>Solder contact B w ith cable inner conductor.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>W35 Soldering iron Solder</p>
	<p>Push contact B until dimension 6.02 ± 0.15, w ithout damaging it.</p> <p>Solder at Y.</p>	<p>Avoid excessive heat. Promptly sw ap soldered area w ith alcohol to cool joint and remove any residual flux. Check dimension 6.0 ± 0.15. It is important to push the centre contact B and NOT to pull at the cable!</p>	<p>Soldering iron Solder Alcohol</p>
	<p>Slide shrink tube over connector body A and shrink w ith Hot-air fan.</p> <p>Dimension X max. 1mm.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>Hot-air fan</p>

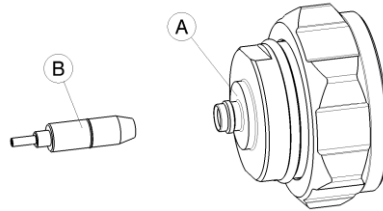
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	H
Date	29.11.2013
Initiator	4779/JPE



Verbinder-Typ:	11_716-50-3-3	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_141; SUCOFORM_141; MULTIFLEX_141	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Für MULTIFLEX Kabel wird empfohlen einen Schrumpfschlauch zu verwenden. Der Schrumpfschlauch ist nicht enthalten im Verbinder.

Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Für EZ und SUCOFORM Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Dielektrikum mit Klinge entfernen.</p> <p>Mass 36 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p> <p>Klinge (74_Z-0-0-68)</p>
	<p>Für MULTIFLEX Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 9 mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Stanley Messer Flachzange Spitzfräser W 164</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel durch Gehäuse A schieben.</p>		
	<p>Blattlehre W35 auf Kabelinnenleiter schieben.</p> <p>Kontakt B mit Kabelinnenleiter verlöten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.</p>	<p>W35 Lötcolben Lötzinn</p>
	<p>Kontakt B bis auf Mass 6.02 ± 0.15 zurückschieben, ohne ihn zu verletzen.</p> <p>Bei Y verlöten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen. Mass 6.02 ± 0.15 kontrollieren. Es ist wichtig, den Innenleiter B zu drücken und NICHT am Kabel zu ziehen!</p>	<p>Lötcolben Lötzinn Alkohol</p>
	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen.</p> <p>Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p>	<p>Heissluftföhn</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	H
Datum	29.11.2013
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf