

Assembly instruction Series C, N, J _B No. 3008

Tools and materials required:

Stanley blade
Scissors
Soldering iron
Solder

Spanner 16 mm (74 Z-0-0-3)

This connector
is supplied
in 9 (10) parts

Suitable cables e. g.:

Centre contact:

Braid:

Straight cable connectors for flexible cables

Cable entry: Screw-type

Connector types: (e. g.)

11 C-50-7-4c

21 C-50-7-2c

24 C-50-7-2c

11 N-50-7-4c

21 N-50-7-6c

24 N-50-7-6c

11 J-75-7-2c

21 J-75-7-2c

RG 213/U

RG 213/U

RG 213/U

soldered

soldered

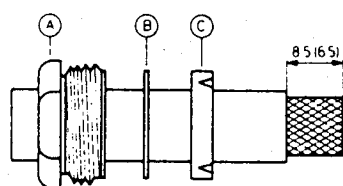
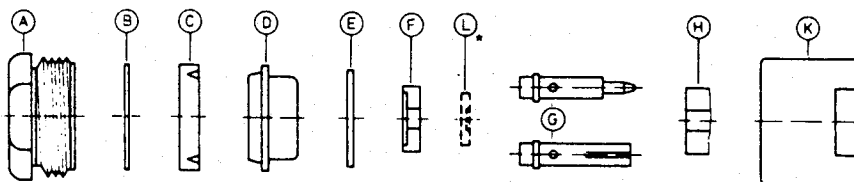
soldered

screwed

screwed

screwed

* supplied with
types 24 C... and 24 N...
only



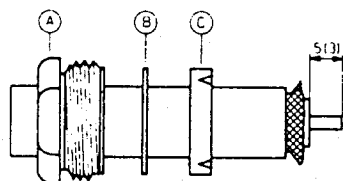
Slide nut A, washer B and gasket C onto cable.
Prepare cable according to diagram (6,5 mm for angle
connectors).

CAUTION: Do not damage braid!

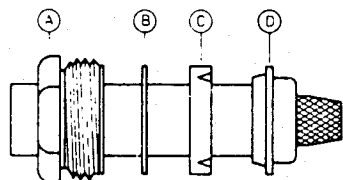
Cables with double braid: Remove 9 mm (7 mm for angle
connectors) of jacket.

Armoured cables: Slide two-piece FK-armour-clamp on cable
instead of nut A.

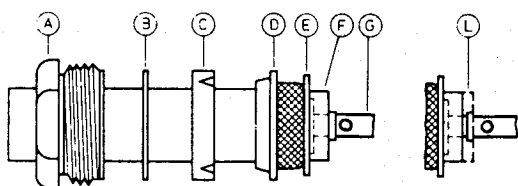
Remove 29 mm of armour (27 mm for angle connectors).



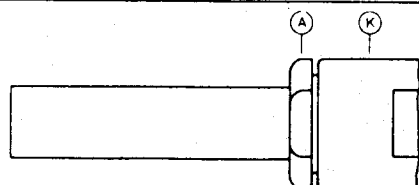
Push braid back and widen it slightly but do not comb it out.
Cut back dielectric 5 mm perpendicular to cable axis
(3 mm for angle connectors).



Taper braid towards center conductor.
Position braid clamp D so that its shoulder fits against
cable sheath.



Fold back braid over clamp D and trim overlapping braid.
Position bushing E, insulator F and gasket L.
Heat inner contact G using a soldering iron (approx. 250 W)
and flow small amount of solder into bore.
Push cable inner conductor into bore, immediately remove
soldering iron to prevent melting of the dielectric.

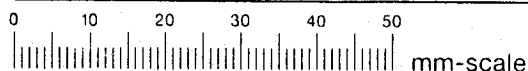


Push prepared cable into connector body K,
with front part of insulator H, and tighten nut A.
Torque 10 Nm value.

Do not rotate cable in connector body.

Armoured cable: Finally screw on and tighten armour clamp.

For cable assemblies subjected to particular tensile strength, connectors can be fitted with the GUK-cable clamping. Please ask for data leaflets.



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.



HUBER+SUHNER LTD. CH-9100 HERISAU

Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung

Serie C, N, J B Nr. 3008

Benötigte Hilfsmittel:

Stanley-Messer
Schere
LötKolben
Lötzinn

Gerade Kabelverbinder für flexible Kabel

Kabeleinführung: geschraubt

Verbinder Typen: (z. B.)

11 C-50-7-4c	11 N-50-7-4c	11 J-75-7-2c
21 C-50-7-2c	21 N-50-7-6c	21 J-75-7-2c
24 C-50-7-2c	24 N-50-7-6c	

Gabelschlüssel SW 16 (74 Z-0-0-3)

Dieser Verbinder wird in 9 (10) losen Teilen geliefert

Geeignete Kabel:

Innenleiter:

Aussenleiter:

RG 213/U

gelötet

geschraubt

RG 213/U

gelötet

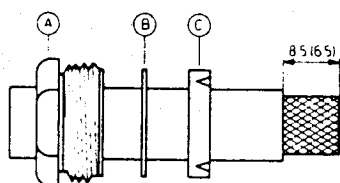
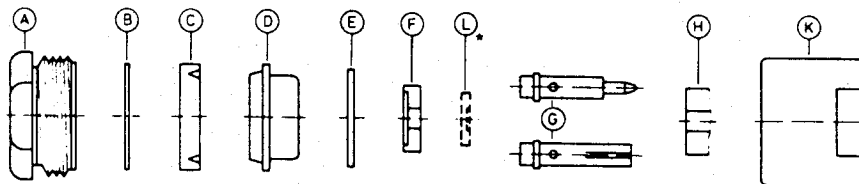
geschraubt

RG 213/U

gelötet

geschraubt

* nur bei Typen
24 C... und 24 N...
vorhanden



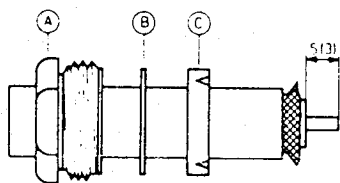
Nippel A, Scheibe B und Dichtung C auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren (6,5 mm für Winkelverbinder).

ACHTUNG: Abschirmung nicht beschädigen!

Doppelt abgeschirmte Kabel: 9 mm abisolieren (7 mm für Winkelverbinder).

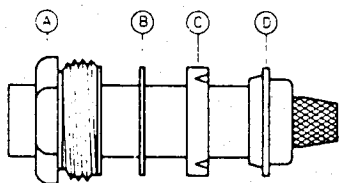
Armierter Kabel: Zweiteilige FK-Armierungsklemme anstelle des Nippels A auf das Kabel schieben.

Armierung 29 mm zurückschneiden (27 mm für Winkelverbinder).

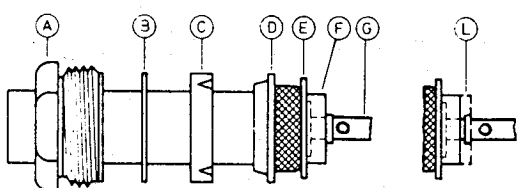


Abschirmung zurückstossen, leicht aufspreizen, jedoch nicht aufkämmen.

Dielektrikum 5 mm senkrecht zur Kabelachse abschneiden und entfernen (3 mm für Winkelverbinder).



Abschirmung gegen den Innenleiter zusammendrücken. Ring D sorgfältig über Abschirmung bis an den Mantel stossen.

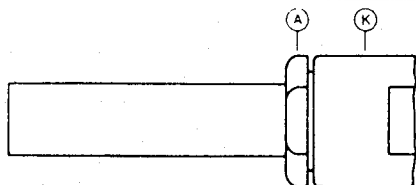


Abschirmung zurückstülpen und am Rand von D abschneiden.

Pressring E, Isolator F und Dichtung L aufsetzen.

Längsloch von Stift oder Buchse G mit LötKolben (250 W) erhitzen und gut verzinnen.

Kabelinnenleiter einführen und LötKolben rasch entfernen damit Dielektrikum nicht schmilzt.



Vorbereitetes Kabel in Gehäuse K mit vorderem Isolator H einführen.

Nippel A einschrauben und fest anziehen.

Drehmoment 10 Nm.

Kabel gegenüber Gehäuse nicht verdrehen.

Armierter Kabel: Zuletzt Armierungsklemmen festziehen.

Für besonders reissfeste Kabelmontage lässt sich dieser Stecker mit der GUK-Klemmung versehen. Verlangen Sie bitte Datenblätter.

SUHNER verfügt über gut ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungsleitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.



HUBER+SUHNER AG

CH-9100 HERISAU

for English text see overleaf