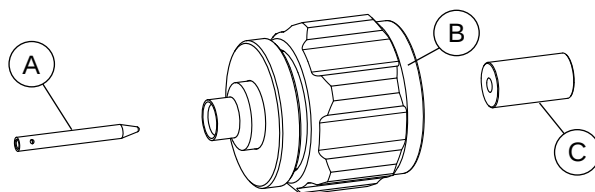




| Connector type: (e.g.) |              | Suitable cables:         |
|------------------------|--------------|--------------------------|
| 11_N-50-2-15           |              | EZ_86 , SM_86 , MF_86    |
| 11_N-50-3-13           | 11_N-50-3-44 | EZ_141 , SM_141 , MF_141 |
| 11_N-50-3-63           | 11_N-50-3-56 |                          |

|                          |          |
|--------------------------|----------|
| Inner conductor contact: | Soldered |
| 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><u>For EZ and SM cables</u><br/>Remove dielectric according to diagram. Dimension Y applies to cables with jacket.<br/>Form tip of inner conductor to 90° cone.<br/>EZ, SM, MF-86: Y=12.5<br/>EZ, SM, MF-141: Y=13.5</p>                                          | <p>Cut cable end perpendicular to cable axis.<br/>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>                                                                                                     | <p>Stripping tool W 157.<br/>See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.<br/>Blades (74 Z 0-0-68)<br/>Tip trimmer tool W 164</p>                            |
|         | <p><u>For Multiflex cables</u><br/>Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket.<br/>Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram.<br/>EZ, SM, MF-86: X=8; Y=12.5<br/>EZ, SM, MF-141: X=9; Y=13.5</p> | <p>The solder must flow at behind for min. 9mm for the MF-141 and min. 8mm for the MF-86 cable.<br/>If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.</p> | <p>Blades (74 Z 0-0-68)<br/>Flat-nose plier<br/>Tip trimmer tool W 164</p>                                                                                                     |
|         | <p>Push contact A onto contact holder W 67. Fix cable in soldering fixture W 58 or W 442. Flow small amount of solder into bore of contact.<br/>Introduce inner conductor of cable and solder.</p>                                                                   | <p>Clean contact A and cable dielectric and remove excess solder.</p>                                                                                                                                         | <p>Contact holder W 67<br/>Soldering fixture W58, W442<br/>Inserts W 60 (EZ or SM-86)<br/>Inserts W 364 (MF-86)<br/>Inserts W 59 (EZ or SM-141)<br/>Inserts W 365 (MF-141)</p> |
|         | <p>Slide body B over cable. Push body B completely against locator tool W 66.<br/>Solder body B to cable.</p>                                                                                                                                                        | <p>Avoid excessive heat.<br/>Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>                                                                                         | <p>Locator tool W 66<br/>Soldering fixture W58, W442<br/>Inserts W 60 (EZ or SM-86)<br/>Inserts W 364 (MF-86)<br/>Inserts W 59 (EZ or SM-141)<br/>Inserts W 365 (MF-141)</p>   |
|         | <p>Screw body of dielectric insert tool W 29 onto connector.<br/>Place insulator C in rear opening of insert tool.<br/>Press insulator C fully through insert tool using the plunger.</p>                                                                            | <p>Press in insulator until stop</p>                                                                                                                                                                          | <p>Dielectric insert tool W 29</p>                                                                                                                                             |
|         | <p>Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan.<br/>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+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.

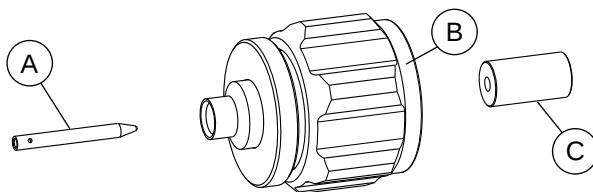
|           |            |
|-----------|------------|
| Revision  | G          |
| Date      | 14.03.2017 |
| Initiator | 4952 / WiS |



| Verbinder-Typ: (z.B.) |              | Geeignete Kabel:         |
|-----------------------|--------------|--------------------------|
| 11_N-50-2-15          |              | EZ_86 , SM_86 , MF_86    |
| 11_N-50-3-13          | 11_N-50-3-44 | EZ_141 , SM_141 , MF_141 |
| 11_N-50-3-63          | 11_N-50-3-56 |                          |

|                             |         |
|-----------------------------|---------|
| Innenleiter Kontaktierung:  | Gelötet |
| 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>EZ Kabel und SUCOFORM</p>                     | <p><u>Für EZ und SM Kabel</u><br/>Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass Y gilt für Kabel mit Mantel.<br/>Innenleiter anspitzen.<br/>EZ, SM, MF-86: Y=12.5<br/>EZ, SM, MF-141: Y=13.5</p>                                                       | <p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.<br/>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>                                                                                                                | <p>Abisolierwerkzeug W 157.<br/>Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604<br/>Klingen (74 Z 0-0-68)<br/>Spitzfräser W 164</p>                  |
| <p>MULTIFLEX</p>                                 | <p><u>Für Multiflex Kabel</u><br/>Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.<br/>Mantel, verzinnenden Aussenleiter und Dielektrikum gemäss Figur abisolieren.<br/>EZ, SM, MF-86: X=8; Y=12.5<br/>EZ, SM, MF-141: X=9; Y=13.5</p> | <p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 9mm für das MF-141 und min. 8mm für das MF-86 nach hinten fließen.<br/>Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnenden Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p> | <p>Klingen (74 Z 0-0-68)<br/>Flachzange<br/>Spitzfräser W 164</p>                                                                                                    |
| <p>Backen<br/>W 67<br/>W 58 oder W 442<br/>A</p> | <p>Kontakt A auf Kontakthalter W 67 stecken. Kabel in Lötvorrichtung W 58 oder W 442 spannen.<br/>Lötzinn in die Bohrung geben, vorbereitetes Kabel in die Bohrung stossen und verlöten.</p>                                                  | <p>Kontakt A reinigen und überschüssiges Zinn entfernen.</p>                                                                                                                                                                 | <p>Kontakthalter W 67<br/>Lötvorrichtung W 58, W 442<br/>Backen W 60 (EZ, SM-86)<br/>Backen W 364 (MF-86)<br/>Backen W 59 (EZ, SM-141)<br/>Backen W 365 (MF-141)</p> |
| <p>W 58 oder W 442<br/>Backen<br/>W 66<br/>B</p> | <p>Gehäuse B auf das Kabel schieben. Gehäuse B satt gegen Fixierschraube W 66 drücken.<br/>Gehäuse B mit Kabel verlöten.</p>                                                                                                                  | <p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.<br/>Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>                                                                                                           | <p>Lötschraube W 66<br/>Lötvorrichtung W 58, W 442<br/>Backen W 60 (EZ, SM-86)<br/>Backen W 364 (MF-86)<br/>Backen W 59 (EZ, SM-141)<br/>Backen W 365 (MF-141)</p>   |
| <p>W 29 Gehäuse<br/>B<br/>W 29 Stössel<br/>C</p> | <p>Gehäuse vom Isolator-Einpresswerkzeug W 29 auf Verbinder schrauben.<br/>Isolator C in Werkzeug schieben und mit Stössel einpressen.</p>                                                                                                    | <p>Isolator auf Anschlag einpressen.</p>                                                                                                                                                                                     | <p>Einpresswerkzeug W 29</p>                                                                                                                                         |
| <p>Schrumpfschlauch<br/>X</p>                    | <p>Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen.<br/>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  | G          |
| Datum    | 14.03.2017 |
| Erstellt | 4952 / WiS |

For English text see overleaf