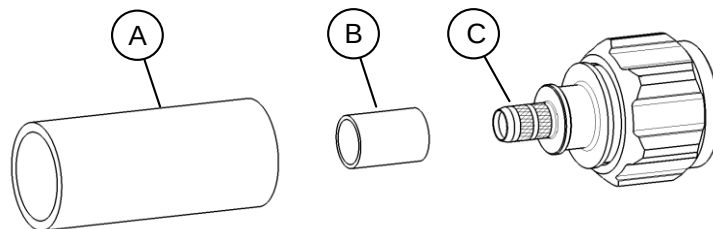




|                  |              |                          |                    |
|------------------|--------------|--------------------------|--------------------|
| Connector type:  | 11_N-50-3-64 | Inner conductor contact: | Plugged-in         |
| Suitable cables: | SPUMA-195    | Outer conductor contact: | Crimped (Cavity B) |

## Parts list connector:



## Assembly steps:

| Picture | Process                                                                                                                   | Feature / Check                                                                                                                                                                                                                     | Tools required                                                                                                                      |
|---------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|         | Slide shrink tube A and ferrule B onto cable.<br>Prepare cable according to diagram.<br>Cut foil on same length as braid. | Do not damage inner conductor, dielectric, foil and braid of cable.                                                                                                                                                                 | Stanley blade<br>Scissors                                                                                                           |
|         | Form tip of inner conductor of cable to a 60° cone.                                                                       | Ensure that the inner conductor of cable is straight.<br>Ensure that the cone end is well formed.                                                                                                                                   | Tip trimmer tool W 264                                                                                                              |
|         | Splay out braid and insert cable in connector body C until stop.                                                          | Ensure that braid lies above the crimp neck and the foil enters the body C.                                                                                                                                                         |                                                                                                                                     |
|         | Slide ferrule B over braid and crimp as close to connector body C as possible.                                            | During the crimping push the cable against the body C.                                                                                                                                                                              | Crimp tool : Cavity B<br>For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-3-1.<br>For small crimp tool use insert 76_Z-0-3-51 |
|         | Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body C.<br>Dimension X max. 1mm.                               | For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone.<br>Avoid excessive heat.<br>Heat Time 12-15 s.<br>Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides. | Hot-air fan<br>Acetone                                                                                                              |

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.

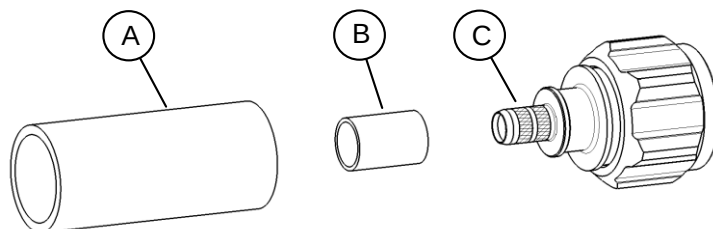
|           |            |
|-----------|------------|
| Revision  | C          |
| Date      | 12.06.2015 |
| Initiator | 4952/WiS   |

Deutscher Text: siehe Rückseite



|                  |              |                             |                         |
|------------------|--------------|-----------------------------|-------------------------|
| Verbinder-Typ:   | 11_N-50-3-64 | Innenleiter Kontaktierung:  | Gesteckt                |
| Geeignete Kabel: | SPUMA-195    | Aussenleiter Kontaktierung: | Geklemmt (Aussparung B) |

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

| Bild | Prozess                                                                                                                                                         | Merkmal / Prüfung                                                                                                                                                                                                                                                                             | Werkzeuge                                                                                                                                       |
|------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|      | <p>Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Folie gleich lang wie Abschirmung zurück schneiden.</p> | <p>Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen.</p>                                                                                                                                                                                                                    | <p>Stanley Messer<br/>Schere</p>                                                                                                                |
|      | <p>Kabelinnenleiter 60° anfasen.</p>                                                                                                                            | <p>Darauf achten, dass der Innenleiter gerade ist. Spitze muss sauber sein.</p>                                                                                                                                                                                                               | <p>Spitzfräser W 264</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 :<br/>Aussparung B<br/>Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz<br/>76_Z-0-3-1<br/>Für kleine Zange Einsatz<br/>76_Z-0-3-51</p> |
|      | <p>Schrumpfschlauch A über Crimphülse B schieben und beim Gehäuse C mit dem Föhn schrumpfen.<br/>Spalt X max. 1mm.</p>                                          | <p>Um eine bessere Haftung des Schrumpfschlauches zu erzielen, sind die Klebeflächen an Gehäuse und Kabel zu reinigen, z.B. mit Aceton.</p> <p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p> <p>Schrumpfzeit 12-15 s.</p> <p>Kleber des Schrumpfschlauches muss beidseitig leicht herausquellen.</p> | <p>Heissluftföhn<br/>Aceton</p>                                                                                                                 |

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrer 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  | C          |
| Datum    | 12.06.2015 |
| Erstellt | 4952/WIS   |

For English text see overleaf