

Assembly instruction Series N

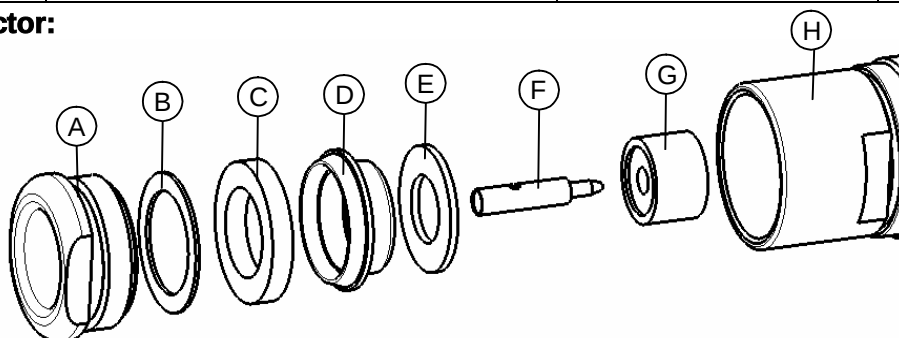
0000179331

Old instruction No. 3007



Connector type: (e.g.)	11_N-50-7-5 ,11_N-75-7-3	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables: (e.g.)	RG_214/U / RG_144_U	Outer conductor contact:	screwed

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide nut A, washer B and gasket C onto cable. Prepare cable according to diagram.	Do not damage braid!	Stanley blade Scissors
	Push braid back slightly to expose dielectric and cut back dielectric 5 mm perpendicular to cable axis.	Do not damage inner conductor.	Stanley blade Scissors
	Taper braid towards inner conductor. Position braid clamp D so that its shoulder fits against cable sheath.	Do not damage inner conductor.	
	Fold back braid over clamp D and trim overlapping braid. Heat inner contact F using a soldering iron and flow small amount of solder into bore X. Push cable inner conductor into bore, immediately remove soldering iron to prevent melting of the dielectric. Position washer E.	Check dimension of 1.5 ± 0.3 mm.	Soldering iron (250 W) Solder
	Push prepared cable into connector body H, with front part of insulator G and tighten nut A.	Torque 11 Nm. Do not rotate cable in connector body.	Spanner AF.16 mm (74_Z-0-0-3)

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled stuff 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.

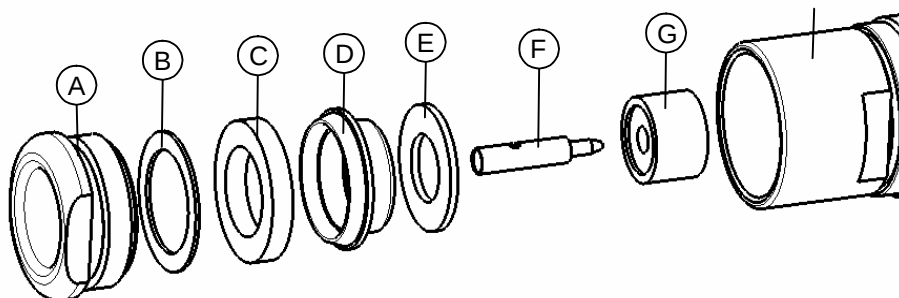
Revisio	C
Date	25.06.2010
Initiator	46819/M.Zhu

Deutscher Text: siehe Rückseite

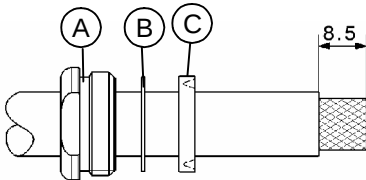
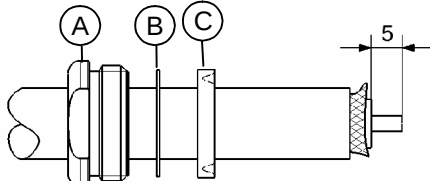
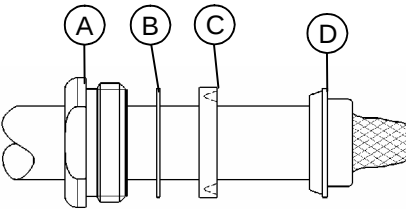
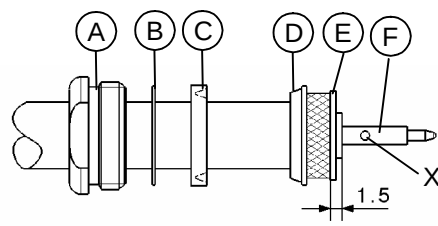
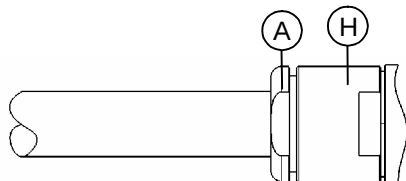


Verbinder-Typ: (z.B.)	11_N-50-7-5 ,11_N-75-7-3	Innenleiter Kontaktierung:	gelötet
Geeignete Kabel: (z.B.)	RG_214/U / RG_144_U	Aussenleiter Kontaktierung:	geschraubt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Nippel A, Scheibe B und Dichtung C auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Abschirmung nicht beschädigen!	Stanley Messer Schere
	Abschirmung zurückstossen, leicht aufspreizen, jedoch nicht aufkämmen. Dielektrikum bei 5 mm senkrecht zur Kabelachse einschneiden und entfernen.	Innenleiter nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Abschirmung gegen den Innenleiter zusammendrücken. Klemmring sorgfältig über Abschirmung bis an den Mantel stossen.		
	Abschirmung zurückstülpen und am Rand von Klemmring D abschneiden. Längsloch bei X erhitzen und gut verzinnen. Kabelinnenleiter einführen und Lötkolben rasch entfernen, damit Dielektrikum nicht schmilzt. Scheibe E aufsetzen.	Mass 1.5 ± 0.3 mm kontrollieren.	Soldering iron (250 W) Solder
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse H mit Isolator G einführen. Nippel A einschrauben und anziehen.	Drehmoment: 11 Nm. Kabel gegenüber Gehäuse nicht verdrehen.	Gabelschlüssel SW 16 mm (74_Z-0-0-3)

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	C
Datum	25.06.2010
Erstellt	46819/M.Zhu

For English text see overleaf