

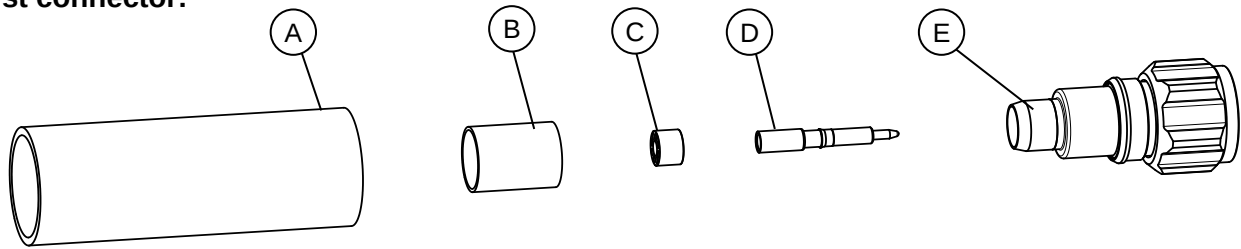
Assembly instruction Series N

0000311731

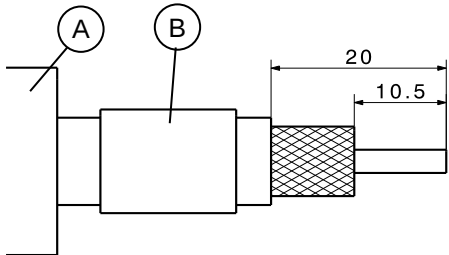
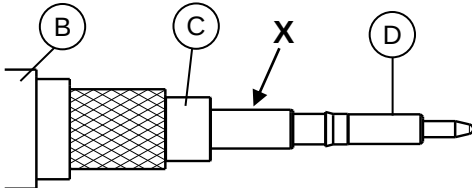
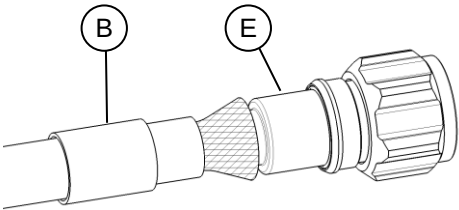
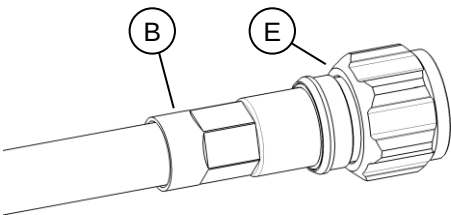
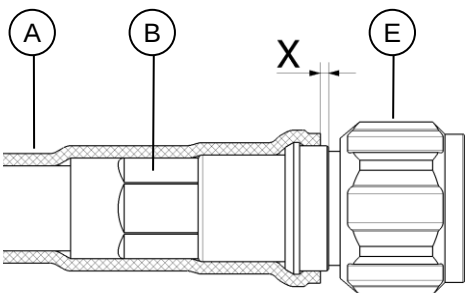


Connector type:	11_N-50-7-69	Inner conductor contact:	Crimped (Cavity 4)
Suitable cables:	Spuma_400,...FR-01,...RS-FR, LMR-400	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity D)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide shrink tube A and ferrule B onto cable. Prepare cable according to diagram. Cut foil on same length as dielectric, foil no remove.	Do not damage braid, dielectric, foil and inner conductor of cable.	Stanley blade Scissors
	Push insulator C and contact D over inner conductor of cable and crimp at X.	Contact D flush to insulator C.	Crimp tool : Cavity 4 For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14
	Splay out braid and insert cable in connector body E until stop.	Ensure that braid lies above the crimp neck. Foil must be pushed in bore hole.	
	Slide ferrule B over braid and crimp as close to connector body E as possible.	During the crimping push the cable against body E.	Crimp tool: Cavity D For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14
	Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body E. Dimension X max. 1mm.	For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone. Avoid excessive heat. Heat Time 12-15 s. Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.	Hot-air fan Acetone

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.

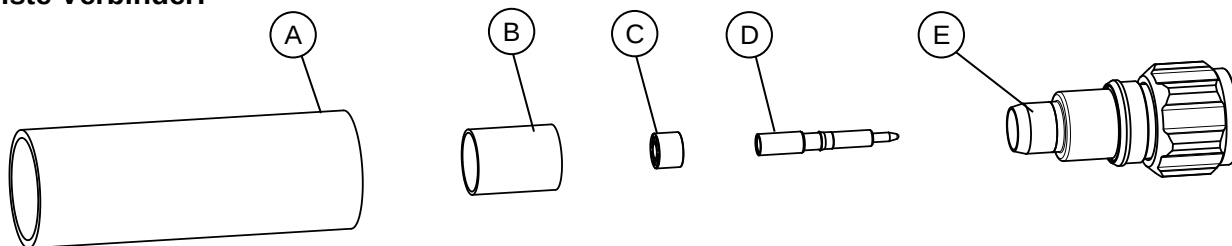
Revision	D
Date	10.08.2018
Initiator	4779 / JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	11_N-50-7-69	Innenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung 4)
Geeignete Kabel:	Spuma_400,..FR-01,..RS-FR, LMR-400	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung D)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie gleich lang wie Dielektrikum schneiden, Folie nicht entfernen.	Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Isolator C und Kontakt D über Innenleiter schieben und bei X klemmen.	Kontakt D bündig zum Isolator C.	Klemmeinsatz : Ausparung 4 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14.
	Abschirmung aufspreizen und Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse E einführen.	Abschirmung muss ganz über Klemmhals liegen. Folie muss in Bohrung geschoben werden.	
	H Hülse B über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse E klemmen.	Während dem klemmen das Kabel gegen das Gehäuse E drücken.	Klemmeinsatz : Ausparung D Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14.
	Schrumpfschlauch A über Crimphülse B schieben und beim Gehäuse E mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.	Um eine bessere Haftung des Schrumpfschlauches zu erzielen, sind die Klebeflächen an Gehäuse und Kabel zu reinigen, z.B. mit Aceton. Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden. Schrumpfzeit 12-15 s. Kleber des Schrumpfschlauches muss beidseitig leicht herausquellen.	Heissluftföhn Aceton

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	D
Datum	10.08.2018
Erstellt	4779 / JPE