

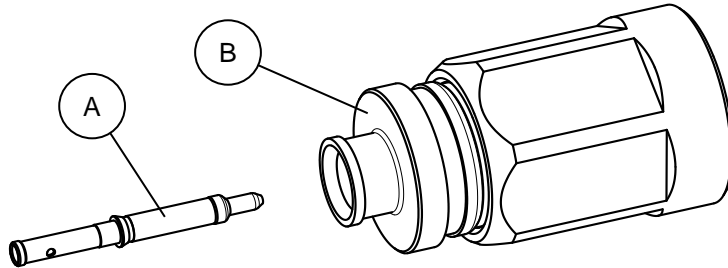
# Assembly instruction

0000764175



Connector type:	11_NEX10-50-3-X1	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	SM_141_CU_FEP	Outer conductor contact:	Soldered

## Parts list connector:



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
	Prepare cable according to diagram.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Suitable tool
	Push contact A into soldering fixture W 375. Place soldering gauge W 56 on centre conductor of cable. Flow small amount of solder into bore of contact A. Push contact A against soldering gauge and solder.	Clean contact A and cable dielectric. Remove excessive solder.	Soldering fixture W 375 Soldering gauge W 56
	Loosen locator tool W 660 completely by hand. Then hold W 660 in place and screw on connector B by hand until stop. Then tighten W 660 by hand until stop. Push cable into connector B until stop and clamp with designated inserts. Solder connector B to cable.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.  Check interface dimension.	Locator tool W 660 Soldering fixture W 442 Inserts W 365 Hexagon socket screw key 4 mm
	Slide shrink tube over connector B and shrink with hot-air fan. Dimension X max. 1 mm	Avoid excessive heat.	Hot-air fan

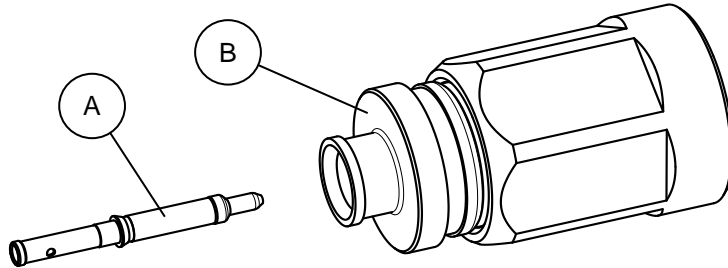
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

Revision	C
Date	26.02.2018
Initiator	4121/scp



<b>Verbinder-Typ:</b>	11_NEX10-50-3-X1	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	Gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	SM_141_CU_FEP	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	Gelötet

## Stückliste Verbinder:



Es wird empfohlen, einen Schrumpfschlauch zu verwenden. Der Schrumpfschlauch ist nicht enthalten im Verbinder.

## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Geeignetes Werkzeug
	Kontakt A in Lötvorrichtung W 375 stecken. Distanzlehre W 56 auf Kabelinnenleiter stecken. Längsbohrung von Kontakt A verzinnen. Kontakt A gegen Distanzlehre stossen und löten.	Kontakt A und Dielektrikum reinigen und überschüssiges Zinn entfernen.	Lötvorrichtung W 375 Distanzlehre W 56
	Lötschraube W 660 von Hand ganz lösen. Anschliessend W 660 festhalten und Verbinder B von Hand bis zum Anschlag aufschrauben. Anschliessend W 660 von Hand bis zum Anschlag anziehen. Kabel bis zum Anschlag in Verbinder B schieben und mit den vorgesehenen Backen festklemmen. Verbinder B mit Kabel verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.  Anschlussmass messen.	Lötschraube W 660 Lötvorrichtung W 442 Backen W 365 Inbusschlüssel 4 mm
	Schrumpfschlauch über Verbinder B schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1 mm	Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.	Heissluftföhn

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	26.02.2018
Erstellt	4121/scp