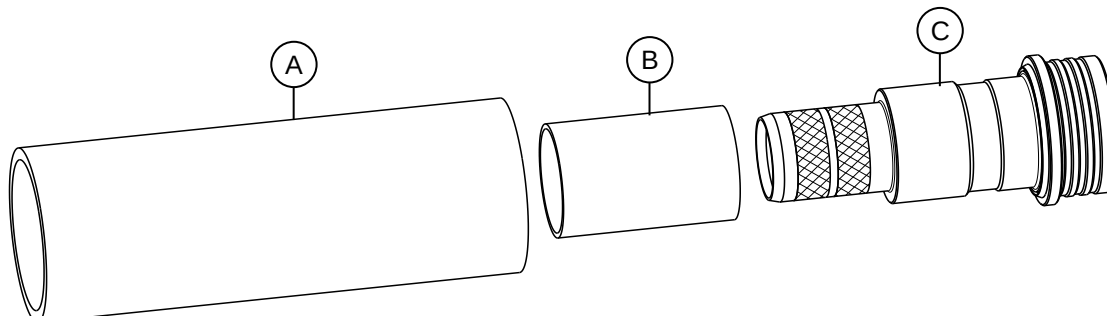


# Assembly instruction Series QN 0000784192



|                  |              |                          |                       |
|------------------|--------------|--------------------------|-----------------------|
| Connector type:  | 11_QN-50-9-1 | Inner conductor contact: | Plugged               |
| Suitable cables: | SPUMA_500    | Outer conductor contact: | Crimped (Cavity 12.4) |

## 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>Trim end of inner conductor                                 | Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable | Stanley blade<br>Scissors<br>File                                                |
|         | Splay out braid and insert cable into body and inner conductor C until stop. During cable insertion, do not support onto the face of the connector. | Ensure that braid lies above crimp neck                      |                                                                                  |
|         | Slide ferrule B over braid and crimp                                                                                                                | Crimp as close to connector body C as possible               | Crimp tool: Cavity 12.4<br>For large crimp tool and table press use 76_Z-0-10-14 |
|         | Slide shrink tube A over ferrule B and shrink                                                                                                       |                                                              | Hot-air-fan                                                                      |

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

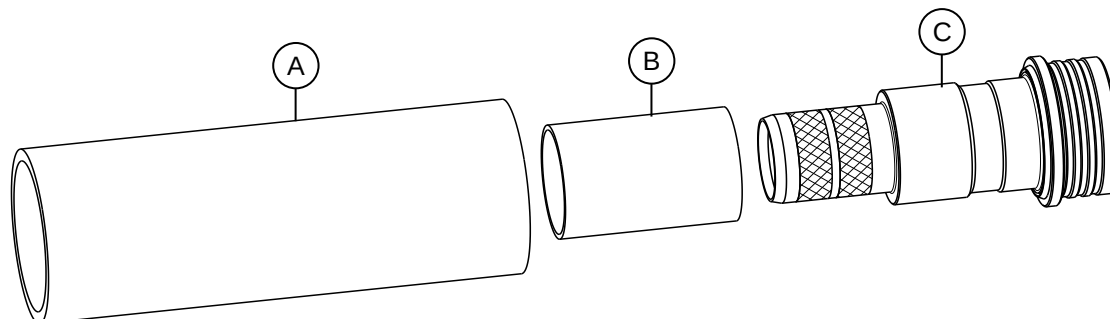
|           |          |
|-----------|----------|
| Revision  | C        |
| Date      | 07.07.17 |
| Initiator | 4356/hro |

Deutscher Text: siehe Rückseite

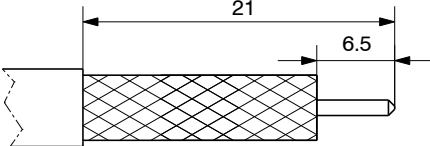
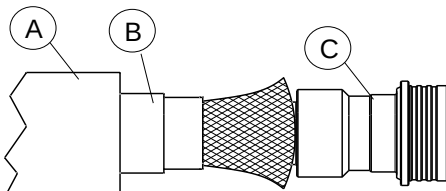
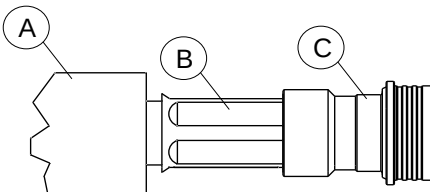
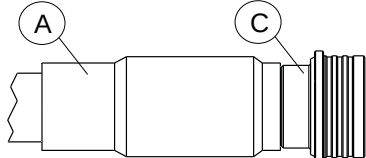


|                  |              |                             |                           |
|------------------|--------------|-----------------------------|---------------------------|
| Verbinder-Typ:   | 11_QN-50-9-1 | Innenleiter Kontaktierung:  | Gesteckt                  |
| Geeignete Kabel: | SPUMA_500    | Aussenleiter Kontaktierung: | Geklemmt(Aussparung 12.4) |

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

| Bild                                                                                | Prozess                                                                                                                                                                                             | Merkmal / Prüfung                                                    | Werkzeuge                                                                                        |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben<br>Kabel gemäss Figur abisolieren.<br>Innenleiter anspitzen                                                                                   | Innenleiter,<br>Dielektrikum und<br>Abschirmung nicht<br>beschädigen | Stanley Messer<br>Schere<br>Feile                                                                |
|  | Abschirmung aufspreizen und<br>Kabel C bis zum<br>Anschlag in Gehäuse<br>und Inneleiter C<br>einführen. Während<br>das Kabel eingeführt<br>wird, nicht auf der<br>Verbinderfrontseite<br>abstützen. | Abschirmung muss<br>über dem Klemmhals<br>liegen                     |                                                                                                  |
|  | Hülse B über<br>Abschirmung<br>schieben und<br>klemmen                                                                                                                                              | Hülse B so nahe am<br>Gehäuse D wie<br>möglich                       | Klemmeinsatz :<br>Aussparung 12.4<br>Für grosse Zange und<br>Tischpresse Einsatz<br>76_Z-0-10-14 |
|  | Schrumpfschlauch A<br>über Hülse B<br>schieben und<br>schrumpfen                                                                                                                                    |                                                                      | 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    | 07.07.17 |
| Erstellt | 4356/hro |