Mounting Instruction

HUBER+SUHNER

Quick-Fit connectors
½'' N, 7/16 and 4.3-10

Product Configuration / Kabelkonfiguration

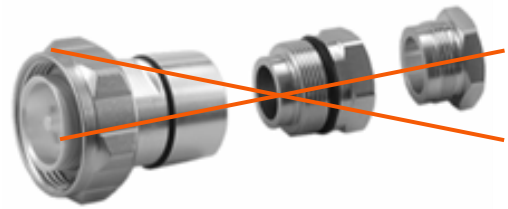
Size, Grösse	**½'' HF**
Corrugated copper tube cables Wellmantelkabel	HUBER+SUHNER, Sucofeed ½'' HF Andrew, (Heliax) FSJ4-50B Draka NK Cables, (Ohmax) RFF ½''-50 Leoni, FlexLine ½'' S RFS, (Cellflex) SCF12-50

Series	**N**	**7/16**	**4.3-10**
Connector types Verbindertypen	11_N-50-9-9 16_N-50-9-6 21_N-50-9-9	11_716-50-9-9 16_716-50-9-5 21_716-50-9-9	11_4310-50-9-X2 16_4310-50-9-X1 -
Recommended coupling nut torque Empfohlenes Anzugsmoment der Kupplungsmutter	0.68 ... 1.13 Nm [0.5 ... 0.8 ft lb]	25 ... 30 Nm [18 ... 21.6 ft lb]	5 … 8 Nm [3.9 … 5.9 ft lb]
Matings Steckzyklen	≥ 500	≥ 500	≥ 100

Connector consists of one part:
Verbinder besteht aus einem Teil:



Do not open.
Bitte nicht öffnen.



Required Tools / Benötigte Hilfsmittel



with / mit

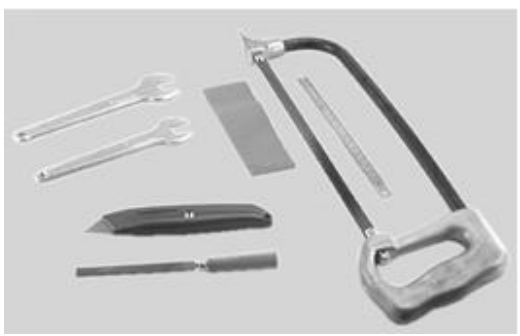


without / ohne



Stripping tool 74_Z-0-9-15, metal saw, spanners AF 21 and 22 mm, knife, abrasive paper.

Abisolierwerkzeug 74_Z-0-9-15, Metallsäge, Gabelschlüssel SW 21 und 22 mm, Messer, Schleifpapier.



Metal saw, spanners AF 21 and 22 mm, knife, abrasive paper, measure, file.

Metallsäge, Gabelschlüssel SW 21 und 22 mm, Messer, Schleifpapier, Massstab, Feile.

Mounting Instruction

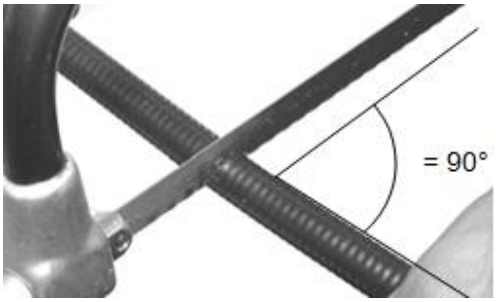
HUBER+SUHNER

Quick-Fit connectors
½'' N, 7/16 and 4.3-10

Cable Preparing / Kabelvorbereitung

Step 1 / Schritt 1

Cut the cable off square, perpendicular to the cable axis.
Das Kabel rechtwinklig absägen.

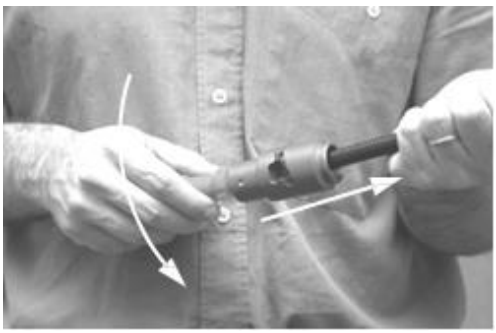




without / ohne
Follow with step 12 on page 4 / weiterfahren mit Schritt 12, Seite 4

Step 2 / Schritt 2

Strip the cable with the stripping tool 74_Z-0-9-15.
Turn until the stop.
Kabel mit dem Werkzeug 74_Z-0-9-15 bis zum Anschlag abisolieren.



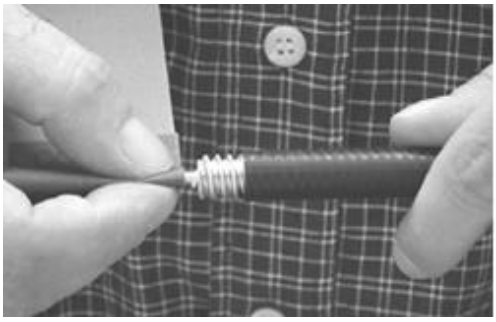
Step 3 / Schritt 3

Deburr outer conductor carefully.
Attention, do not damage the thread.
Aussenleiter sorgfältig entgraten.
Vorsicht, Gewinde nicht beschädigen.



Step 4 / Schritt 4

Clean the centre conductor carefully with abrasive paper.
Innenleiter mit Schleifpapier gut reinigen.



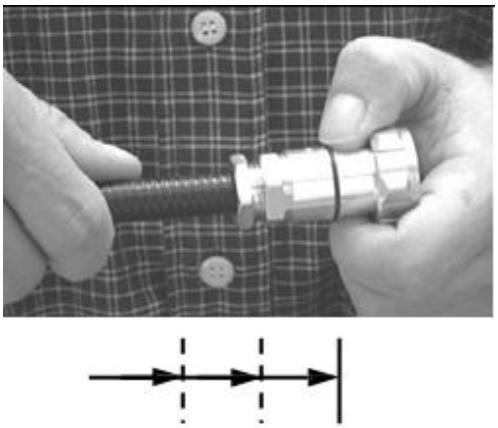
Mounting Instruction

HUBER+SUHNER

Quick-Fit connectors
½'' N, 7/16 and 4.3-10

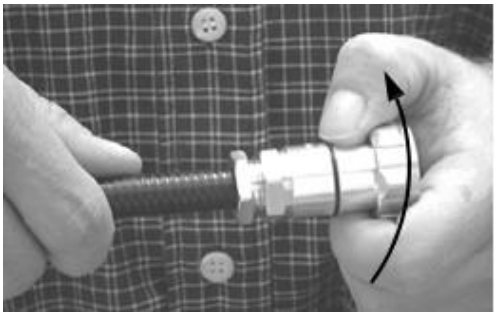
Step 5 / Schritt 5

Push the connector onto the prepared cable end as far as the stop. In doing so, the sealing must overcome first. After that the inner conductor has to be engaged with the socket.
Verbinder bis zum Anschlag über das vorbereitete Kabelende schieben. Dabei muss zuerst die Aussenmanteldichtung überwunden werden und danach der Kabelinnenleiter in die Steckerinnenleiterbuchse eingesteckt werden.



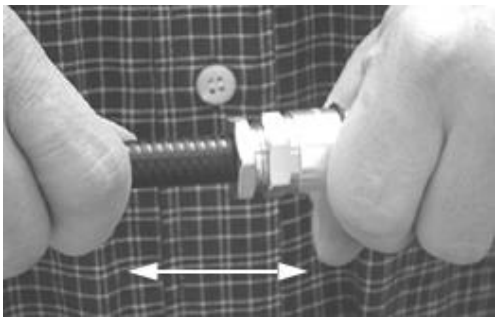
Step 6 / Schritt 6

Screw the connector onto the cable as far as the stop without excessive force.
Verbinder mit sanftem Druck bis zum Anschlag auf das Kabel schrauben.



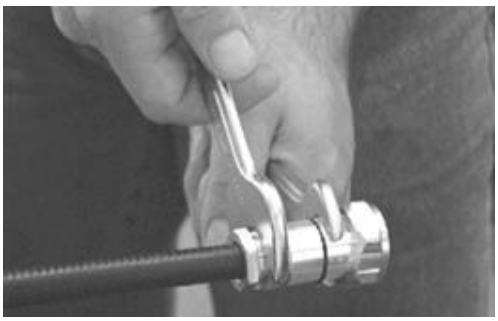
Step 7 / Schritt 7

Check connector seat by pulling the cable which should not be pulled out of the connector.
Zur Kontrolle am Kabel ziehen; dabei darf sich das Kabel nicht herausziehen lassen.



Step 8 / Schritt 8

Tighten connector head and cable entry applying a torque of approx. 25 Nm (18 ft-lb). Rotate the cable entry only.
Verbinderkopf und Kabeleinführung mit einem Drehmoment von ca. 25 Nm anziehen. Nur die Kabeleinführung drehen.



Step 9 / Schritt 9

Tighten the back nut of the cable entry as far as the stop.
Die hintere Mutter der Kabeleinführung bis zum Anschlag anziehen.



Quick-Fit connectors
½'' N, 7/16 and 4.3-10

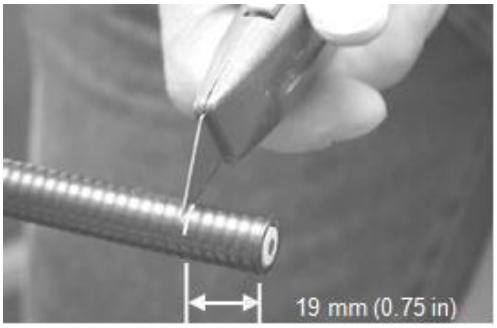
Step 10 / Schritt 10

Fasten mated connector pair with approx. 3 Nm/2.2 ft lb (N) or 25 Nm/18 ft lb (7/16) respectively.
Verbinderpaar mit ca. 3 Nm (N) bzw. 25 Nm (7/16) zusammenschrauben.



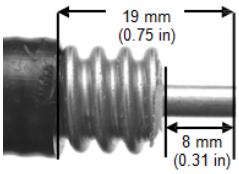
Step 11 / Schritt 11

Cut back the cable jacket 19 mm (0.75 in).
Kabelmantel 19 mm zurückschneiden.



Step 12 / Schritt 12

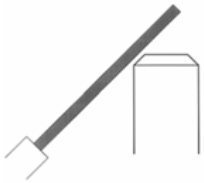
Cut back the outer conductor 8 mm (0.31 in).
Do not damage the centre conductor.
Aussenleiter 8 mm zurückschneiden.
Innenleiter darf nicht beschädigt werden.





Step 13 / Schritt 13

Chamfer centre conductor.
Innenleiter anfasen.





Follow with step 3 on page 2 / Weiterfahren mit Schritt 3 auf Seite 2

Waiver: It is exclusively in written agreements that we provide our customers with warrants and representations as to the technical specifications and/or the fitness for any particular purpose. The facts and figures contained herein are carefully compiled to the best of our knowledge, but they are intended for general informational purposes only.