

Assembly instruction Series 7/16

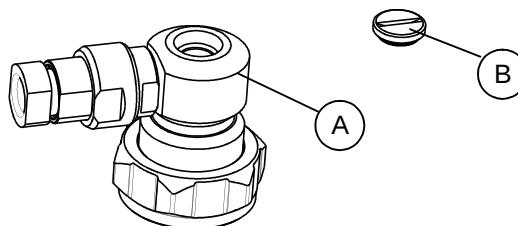
0000184401

Old instruction No. 27369



Connector type:	16_716-50-5-2	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	1/4" FSJ1-50A; FSJ1RN-50A; -50B-S1	Outer conductor contact:	Clamp

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Prepare cable according to diagram. Form tip of centre contact to (0.5x45°) ! Clean centre contact with sandpaper !	Do not damage inner conductor, dielectric and outer conductor. Centre conductor must be straight ! Rests of outer conductor must be total removed ! Check dimensions.	File Sandpaper
	Fix the connector body A in a vice. Screw the prepared cable carefully in body A until stop.	Checkpoint : After screwing the cable the centre conductor should be as shown in the small picture	Vice
	Hold subassembly 2 with spanner (AF13) and screw nipple 1 (AF12) until stop (torque max. after stop 3 Nm). Adjust the right angle bulkhead by turning the subassembly 2, without rotation of nut 3 (AF17). Hold subassembly 2 in position and screw nut 3 with spanner (torque 15 Nm).	Caution : Be careful that the centre conductor of the cable is not higher than the centre contact of the connector.	Spanners : AF 12 AF 13 AF 17
	Solder centre conductor to contact. Screw cover B with sealingring into body A	Caution: Solder doesn't exud gap of contact ! (Don't use too much solder) ! Caution: Cover doesn't lie oblique during screwing !	Solder iron Solder Screwdriver

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.

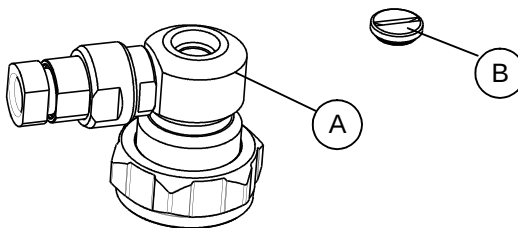
Revision	C
Date	14.08.08
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	16_716-50-5-2	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	¼" FSJ1-50A; FSJ1RN-50A; -50B-S1	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit Feile anfasen (0.5x45°) und mit Schmiergelpapier säubern. Masse kontrollieren !	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen. Innenleiter muss gerade sein. Reste der Abschirmung dürfen nicht über das Abisoliermass hinausragen !	Feile Schmiergelpapier
	Gehäuse A im Schraubstock fixieren. Vorbereitetes Kabel sorgfältig ins Gehäuse A bis zum Anschlag eindrehen.	Kontrollmöglichkeit: Kabelinnenleiter befindet sich im unteren Bereich des Kontaktes.	Schraubstock
	Nippel 1 mit Gabelschlüssel (SW12) anziehen, dabei Kabeleinführung 2 (SW13) festhalten (max. Drehmoment nach Anschlag 3 Nm). Ausrichten des Kabels zum Verbindern durch drehen an der Kabeleinführung 2 (Mutter 3 festhalten mit SW17) Kabeleinführung 2 mit (SW13) festhalten und Mutter 3 mit (SW17) anziehen. (Drehmoment 15 Nm)	Achtung : Innenleiter darf nicht über Kontakt hinausragen.	Gabelschlüssel : SW 12 SW 13 SW 17
	Innenleiter verlöten. Deckel B mit Dichtung in das Gehäuse A einschrauben.	Achtung : Es darf kein Lötzinn aus dem Spalt des Kontaktes heraustreten (nicht zu viel Lötzinn verwenden) Achtung : Deckel darf beim einschrauben nicht schräg aufliegen !	Lötkolben Lötzinn Schraubenzieher

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrer 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	14.08.08
Erstellt	4779/JPE