

# Assembly instruction Series N

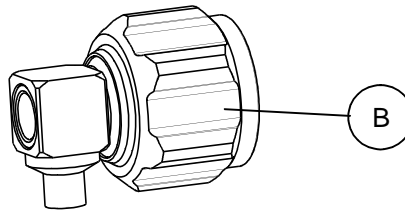
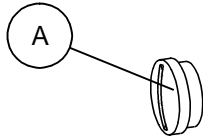
0000179015

Old instruction No. 09200



Connector type:	16_N-50-3-15	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_141 ; Sucoform_141 ; Multiflex_141	Outer conductor contact:	Soldered

## Parts list connector:



For MULTIFLEX cable 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
<p>EZ cable</p> <p>SUCOFORM</p>	<p>For EZ and SM cable : Remove dielectric according to diagram.</p> <p>Dimension 16 mm applies to SUCOFORM with jacket.</p>	<p>Do not damage inner conductor, dielectric and braid.</p>	<p>Blades (74 Z-0-0-68)</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p>For Multiflex cable : Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram.</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 11 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact. Do not damage inner conductor, dielectric and braid.</p>	<p>Solder Flat-nose plier</p>
	<p>Slide prepared cable into body B and solder at X and Y.</p>	<p>Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Soldering iron Solder Alcohol Brush</p>
	<p>Screw cap A into body B.</p>		<p>Screw driver</p>
<p>Shrink tube</p>	<p>Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan.</p> <p>Dimension X max. 1mm.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>Hot-air fan</p>

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.

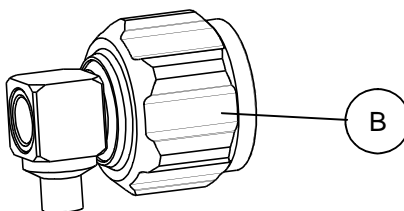
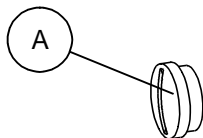
Revision	E
Date	02.03.12
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	16_N-50-3-15	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_141 ; Sucoform_141 ; Multiflex_141	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

## Stückliste Verbinder:



Für MULTIFLEX Kabel wird empfohlen einen Schrumpfschlauch zu verwenden. Der Schrumpfschlauch ist nicht enthalten im Verbinder.

## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
<p>EZ Kabel</p> <p>SUCOFORM</p>	<p>Für EZ und SM Kabel : Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Mass 16 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Klingen (74 Z-0-0-68)</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p>Für Multiflex Kabel : Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 11 mm nach hinten fließen. Wenn Kabel nicht in Kabeleinführung passt, mit Flachzange Kabel kalibrieren. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Lötzinn Flachzange</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel in Gehäuse B einführen und bei X und Y verlöten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.</p> <p>Sofort mit Alkohol abkühlen und reinigen.</p>	<p>Lötkolben Lötzinn Alkohol Bürste</p>
	<p>Deckel A in Gehäuse B einschrauben.</p>		<p>Schraubenzieher</p>
<p>Schrumpfschlauch</p>	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen.</p> <p>Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p>	<p>Heissluftföhn</p>

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	E
Datum	02.03.12
Erstellt	4779/JPE