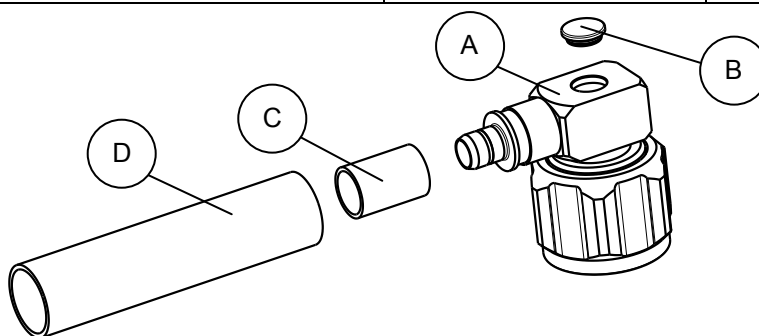




Connector type:	16_N-50-3-39	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	SPUMA-195	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity B)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide shrinking tube D and ferrule C onto cable. Prepare cable according to diagram. Length of foil prepare same as braid.	Do not damage centre contact, dielectric, foil and braid of cable.	Stanley blade
	Splay out braid and insert carefully the prepared cable into connector body A until it stops. Slide ferrule C over braid to about connector body A.	Ensure that the braid lies above, and the foil under the crimp neck.	
	Crimp ferrule C as close as possible to connector body A. Solder cable inner conductor to connector centre contact on X.		Crimp tool : Cavity B For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-3-1. For small crimp tool use insert 76_Z-0-3-51
	Place cap B in the opening of body A and press it in with a press, nylon hammer or vice. Slide shrink tube D over ferrule C and shrink to connector body A.	For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone. Avoid excessive heat. Heat Time 12-15 s. Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.	Press (also nylon hammer or vice possible) Hot-air fan Acetone
	Dimension X max. 1mm.		

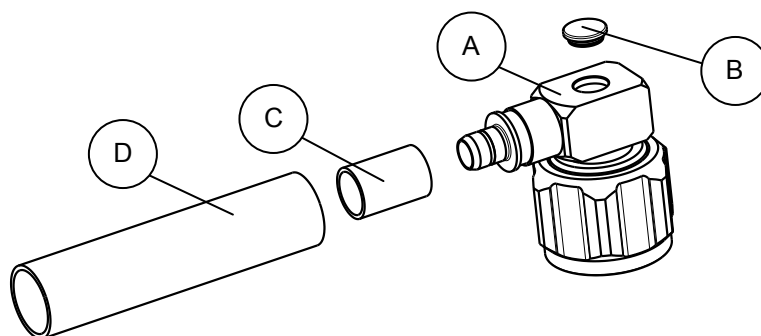
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	D
Date	13.04.2016
Initiator	4952/WiS

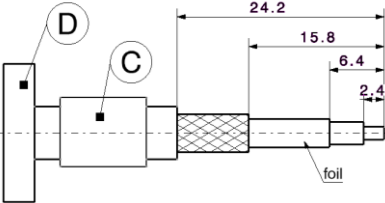
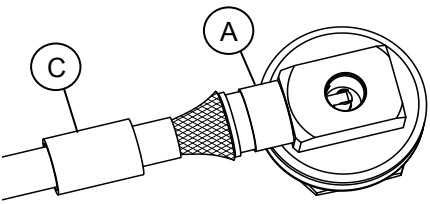
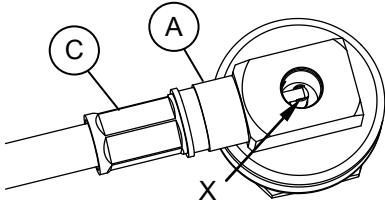
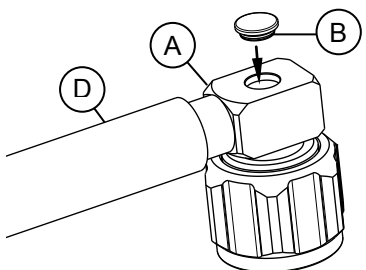
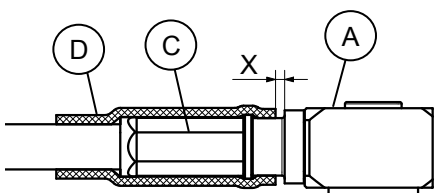


Verbinder-Typ:	16_N-50-3-39	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	SPUMA-195	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Aussparung B)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Schrumpfschlauch D und Crimphülse C auf Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie gleich lang wie Geflecht schneiden.	Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Geflecht nicht beschädigen.	Stanley Messer
	Abschirmung leicht aufspreizen und vorbereitetes Kabel bis zum Anschlag ins Gehäuse A einführen. Crimphülse C über die Abschirmung bis an das Gehäuse A stossen.	Die Abschirmung muss über, und die Folie unter dem Crimphals liegen.	
	Crimphülse C möglichst nahe am Gehäuse A crimpen. Kabelinnenleiter mit Verbindereinleiter bei X verlöten.		Klemmeinsatz : Aussparung B Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-3-1 Für kleine Zange Einsatz 76_Z-0-3-51
	Deckel B auf Öffnung im Gehäuse A legen und mit Presse, Nylonhammer oder Schraubstock einpressen. Schrumpfschlauch D über Crimphülse C schieben und beim Gehäuse A mit dem Föhn schrumpfen.	Um eine bessere Haftung des Schrumpfschlauches zu erzielen, sind die Klebeflächen an Gehäuse und Kabel zu reinigen, z.B. mit Aceton. Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden. Schrumpfzeit 12-15 s. Kleber des Schrumpfschlauches muss beidseitig leicht herausquellen.	Presse (auch Nylonhammer oder Schraubstock möglich) Heissluftföhn Aceton
	Spalt X max. 1mm.		

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	D
Datum	13.04.2016
Erstellt	4952/WiS

For English text see overleaf