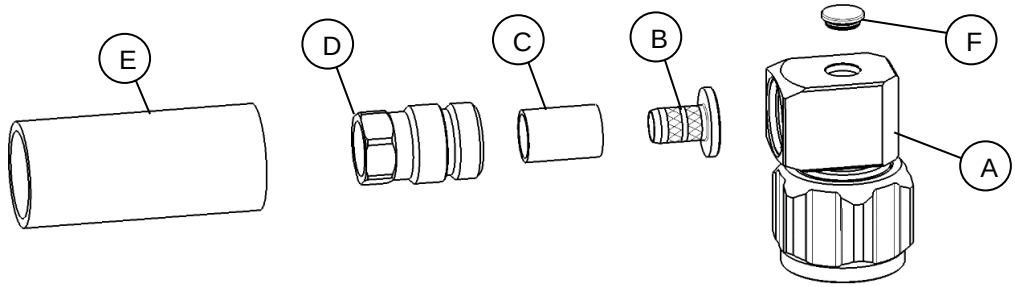
Assembly instruction Series N

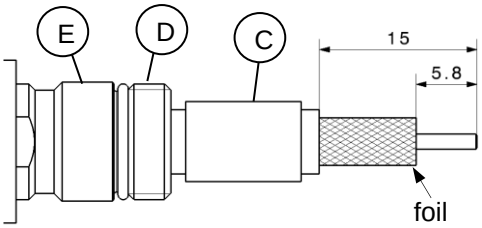
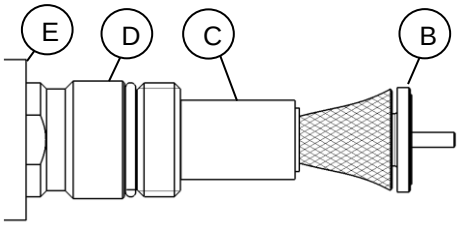
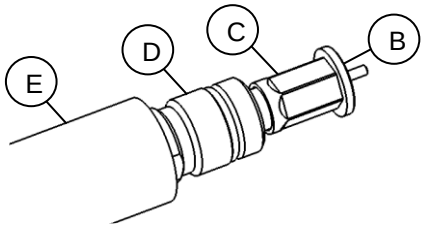
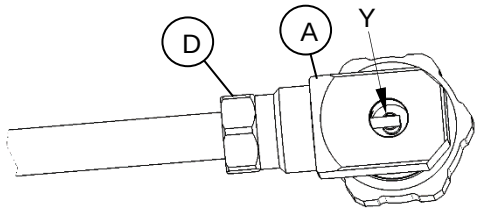
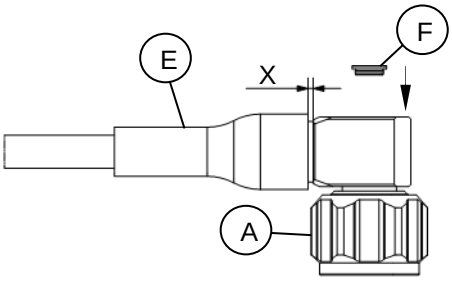
HUBER+SUHNER
0000830054

Connector type:	16_N-50-4-121	**Inner conductor contact:**	soldered
Suitable cables:	SPUMA_240-RS-FR, SPUMA_240	**Outer conductor contact:**	crimped

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide shrink tube E, nipple D and ferrule C onto cable. Prepare cable according to diagram. Cut foil on same length as braid.	Do not damage inner conductor and braid of cable.	Suitable stripping tool
	Splay out braid and insert cable into ferrule B until stop.	Ensure that braid lies above the crimp neck and the foil enters the ferrule B.	
	Slide ferrule C over braid and crimp as close to ferrule B as possible.	Ensure that the braid lies above, and the foil under the crimp neck. During the crimping push the cable against the ferrule B	Crimp tool: Cavity C (yellow) For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-4-1 For small crimp tool use insert 76_Z-0-4-51
	Slide crimped cable into connector body A until stop and screw nipple D into body A. Solder inner conductor to cable at Y.	Torque 4 Nm	Torque wrench: AF.10 Wrench: AF.13
	Place cap F in the opening of body A and press it. Slide shrink tube E over nipple D up to connector body A and shrink. Dimension X max. 1mm	Clean surfaces on body and cable. Avoid excessive heat. Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.	Press (Nylon hammer or vice also possible) e. g. Acetone or alcohol Hot-air fan

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhner'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	16.11.2020
Initiator	4952 / WiS

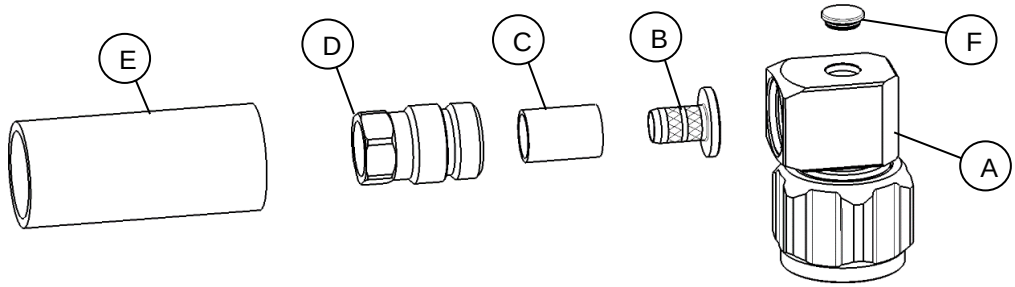
Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung Serie N

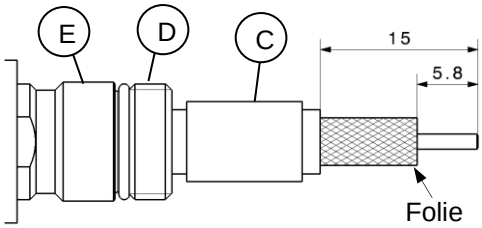
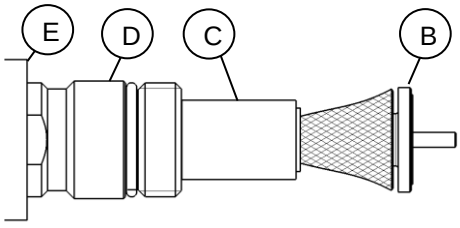
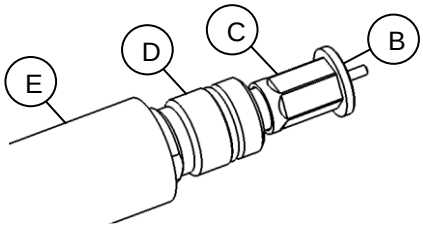
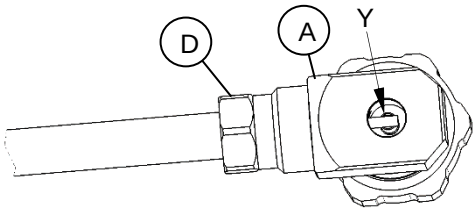
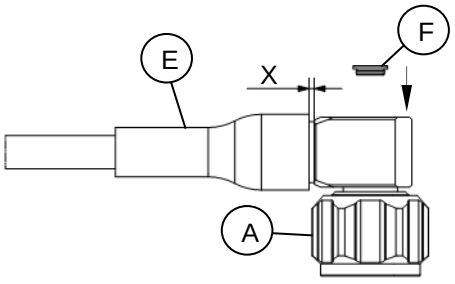
HUBER+SUHNER
0000830054

Verbinder-Typ:	16_N-50-4-121	**Innenleiter Kontaktierung:**	Gelötet
Geeignete Kabel:	SPUMA_240-RS-FR, SPUMA_240	**Aussenleiter Kontaktierung:**	Gekrimpt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Schrumpfschlauch E, Nippel D und Hülse C auf Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie gleichlang wie Geflecht abisolieren.	Innenleiter und Abschirmung nicht beschädigen.	Geeignetes Abisolierwerkzeug
	Abschirmung aufspreizen und Kabel in Hülse B bis zum Anschlag einführen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen und Folie muss in die Hülse B eingeführt werden.	
	Hülse C über die Abschirmung schieben und möglichst nahe an Hülse B klemmen.	Die Abschirmung muss über, und die Folie unter dem Klemmhals liegen. Während dem klemmen das Kabel gegen die Hülse B drücken.	Klemmeinsatz: Aussparung C (gelb) Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-4-1 Für kleine Zange Einsatz 76_Z-0-4-51
	Gekrimptes Kabel in Gehäuse A bis zum Anschlag schieben und Nippel D in Gehäuse A einschrauben. Kabelinnenleiter mit Verbinderinnenleiter bei Y verlöten.	Drehmoment 4 Nm	Drehmomentschlüssel: SW. 10 Gabelschlüssel: SW. 13
	Deckel F in Öffnung positionieren und einpressen. Schrumpfschlauch A über Nippel D und auf Gehäuse A schieben schrumpfen. Spalt X max. 1 mm	Klebeflächen an Gehäuse und Kabel reinigen. Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Kleber des Schrumpf-schlauchs muss beidseitig leicht herausquellen.	Presse (Nylonhammer oder Schraubstock auch möglich) z.B. Aceton oder Alkohol Heissluftföhn

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhner verfügt über ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungs-leitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	C
Datum	16.11.2020
Erstellt	4952 / WiS

For English text see overleaf