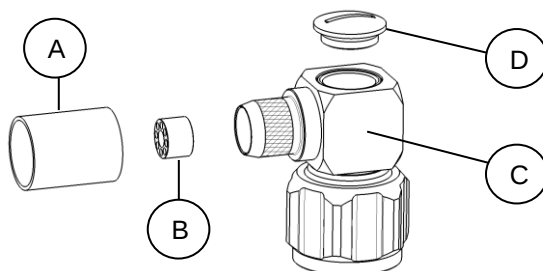
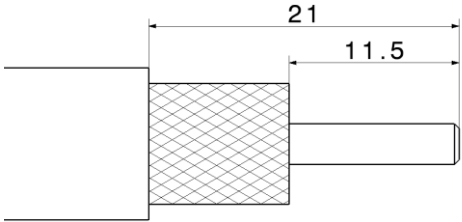
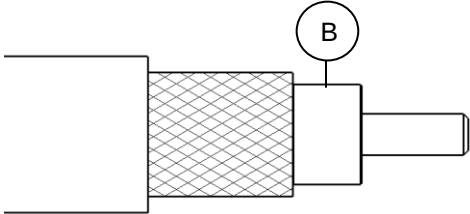
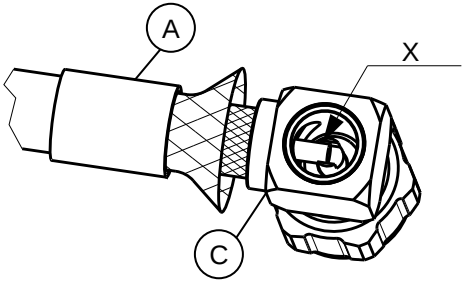
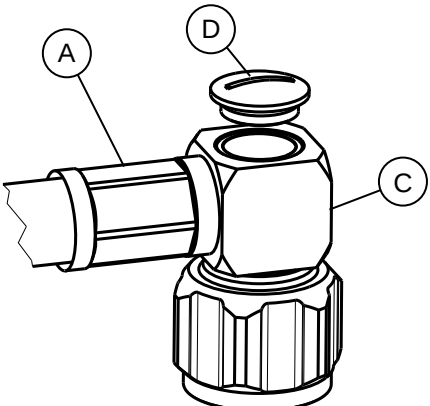


Connector type:	16_N-50-7-77	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	SPUMA_400, LMR-400, S_07162_B	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity D)

Parts list connector:



Assembly steps:

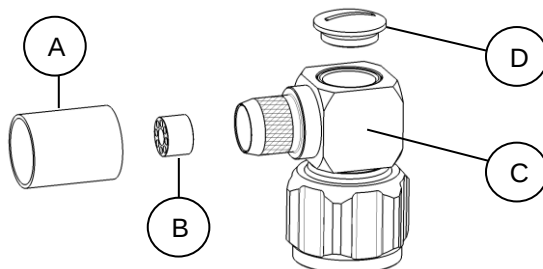
Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Prepare cable according to the diagram. Foil same length as dielectric and braid. Deburr end of inner conductor.	Do not damage braid, dielectric, foil and inner conductor of cable.	Suitable stripping tool File
	Slide insulator B onto inner conductor of cable.		
	Slide ferrule A onto cable. Splay out braid and insert cable in connector body C Slide ferrule A over braid and crimp. Solder inner conductor to cable at X.	Braid lies above the crimp neck, and the foil enters the crimp neck. Crimp as close to connector body C as possible. Avoid excessive heat.	Crimp tool : Cavity D For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14. Suitable solder tool
	Screw cap D into body C.		Screw driver

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhner'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	A
Date	11.05.2020
Initiator	4186/MAP

Verbinder-Typ:	16_N-50-7-77	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	SPUMA_400, LMR-400, S_07162_B	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung D)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie gleiche Länge wie Abschirmung und Dielektrikum. Innenleiter entgraten.	Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen.	Geeignetes Abisolierwerkzeug Feile
	Isolator B über Kabel Innenleiter schieben.		
	Hülse A auf Kabel schieben. Abschirmung leicht aufspreizen und Kabel in Gehäuse C einführen. Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen. Innenleiter mit Kontakt bei X verlöten.	Abschirmung muss über und Folie unter dem Klemmhals liegen. Hülse A so nahe am Gehäuse C wie möglich. Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.	Klemmeinsatz : Ausparung D Für grosse Zange und Tischpresse 76_Z-0-7-14. Geeignetes Lötwerkzeug
	Deckel D in Gehäuse C einschrauben.		Schraubenzieher

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-Verbindungsleitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	A
Datum	11.05.2020
Erstellt	4186/MAP

For English text see overleaf