

Assembly instruction Series N , PC7 0000180866



Old instruction No: 09006

Connector type:	11_N-50-3-51, 21_N-50-3-51, 24_N-50-3-51, 11_PC7-50-3-2	Inner conductor	Plugged-in
Suitable cables:	EZ_141 ; Sucoform_141 ; Multiflex_141	Outer conductor	Soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
<p>EZ cable</p> <p>SUCOFORM</p>	<p>For EZ and SUCOFORM</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p> <p>Form tip of inner conductor to 90° cone.</p> <p>Dimension 19 mm applies to SUCOFORM with jacket.</p>	<p>Dielectric flush to copper jacket.</p> <p>Do not damage inner conductor, dielectric and braid.</p> <p>Check dimension 3.</p>	<p>Stripping tool W 157.</p> <p>(See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description)</p> <p>Stanley blade</p> <p>Tip trimmer tool : W164</p>
<p>Multiflex</p>	<p>For Multiflex</p> <p>Cut in jacket until screen and remove it.</p> <p>Dive the on length cutted cable in flux and tin.</p> <p>Remove tinned braid according to diagram.</p> <p>Form tip of inner conductor to 90° cone.</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 12mm.</p> <p>If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.</p>	<p>Stanley blade</p> <p>Flat-nose plier</p> <p>Tip trimmer tool : W164</p>
	<p>Slide nipple A over cable and fix cable in soldering fixture.</p> <p>Tighten locator tool W66 fully against cable and solder at position Z.</p>	<p>Immediately cool down and clean with alcohol.</p>	<p>Soldering iron, Solder</p> <p>Alcohol and brush</p> <p>Soldering fixture : W58 or W442</p> <p>Locator tool : W66</p> <p>Inserts W59</p>
	<p>Place prepared cable in trim tool 74_Z-0-3-4 as illustrated. Rotate trim tool to remove protruding dielectric and copper jacket until flush nipple A at X.</p>	<p>Prior to this operation the cable must be cooled down to room temperature.</p>	<p>Trim tool 74_Z-0-3-4</p>
	<p>Arrange inner conductor.</p>	<p>Inner conductor must be centred exactly.</p> <p>Check dimension.</p>	
	<p>Screw nipple A into body B.</p>	<p>Torque 4 Nm</p>	<p>Spanner AF. 9 and 11</p>
<p>N-Plug</p> <p>N-Jack</p> <p>PC 7</p>		<p>Dimension according to sketch.</p>	

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.

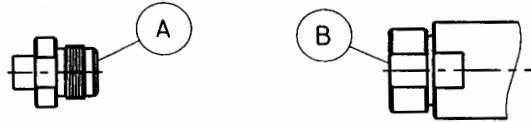
Revision	G
Date	10.07.2018
Initiator	4779 / JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	11_N-50-3-51, 21_N-50-3-51, 24_N-50-3-51, 11_PC7-50-3-2	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	EZ_141 ; Sucoform_141 ; Multiflex_141	Aussenleiter	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
<p>EZ Kabel</p> <p>SUCOFORM</p>	<p>Für EZ und SUCOFORM Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Innenleiter mit 90° anspitzen.</p> <p>Mass 19 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p>	<p>Dielektrikum bündig mit Kupfermantel.</p> <p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p> <p>Mass 3 kontrollieren.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W157 (Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604).</p> <p>Stanley Messer Spitzfräser : W164</p>
<p>Multiflex</p>	<p>Für Multiflex Mantel bis Geflecht einschneiden und entfernen. Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen.</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min.12mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Stanley Messer Flachzange Spitzfräser : W164</p>
	<p>Nippel A über Kabel schieben und Kabel in Lötvorrichtung einspannen.</p> <p>Nippel A gegen Lötsschraube W66 schieben und bei Z verlöten.</p>	<p>Sofort mit Alkohol abkühlen und reinigen.</p>	<p>LötKolben und Lötzinn Alkohol und Bürste Lötvorrichtung : W58 oder W442 Lötsschraube : W66 Backenpaar : W59</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel mit Fräs Werkzeug 74_Z-0-3-4 bei X überfräsen bis Kabel und Nippel A bündig sind.</p>	<p>Diese Operation darf erst vorgenommen werden wenn das Kabel komplett abgekühlt ist.</p>	<p>Fräs Werkzeug 74_Z-0-3-4</p>
	<p>Innenleiter richten</p>	<p>Innenleiter muss genau in der Mitte sein. Mass kontrollieren.</p>	
	<p>Nippel A in Gehäuse B schrauben und festziehen.</p>	<p>Drehmoment 4 Nm</p>	<p>Gabelschlüssel : SW 9 und SW 11</p>
<p>N Stecker</p> <p>N Buchse</p> <p>PC 7</p>		<p>Dimension gemäss Bild.</p>	

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhr 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	G
Datum	10.07.2018
Erstellt	4779 / JPE

For English text see overleaf