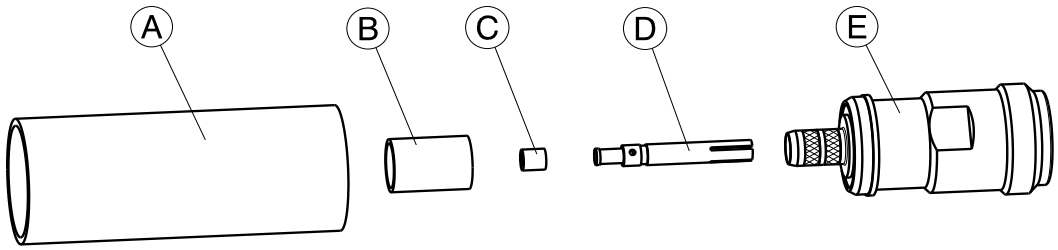
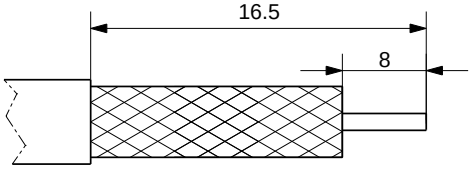
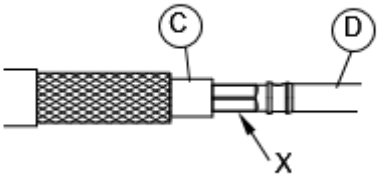
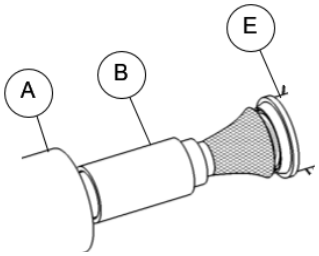
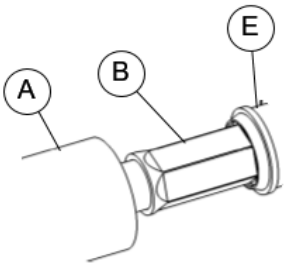
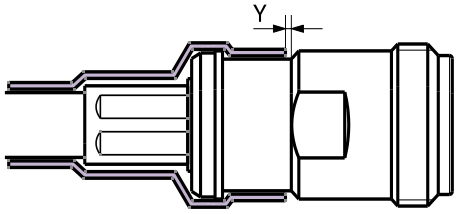
Assembly instruction Series N 0000848211

Connector type:	21_N-50-4-11	**Inner conductor contact:**	Crimped (Cavity 2)
Suitable cables:	SPUMA_240-RS-FR, SPUMA_240	**Outer conductor contact:**	Crimped (Cavity C)

Parts list connector:



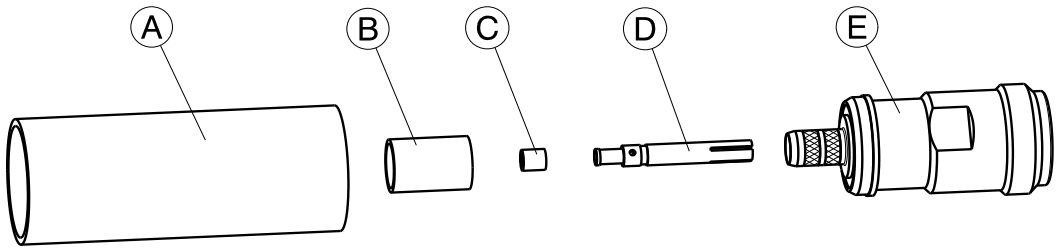
Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide shrink tube A and ferrule B onto cable. Prepare cable according to diagram.	Do not damage inner conductor and braid of cable.	Suitable stripping tool
	Push insulator C and contact D over inner conductor of cable and crimp at X.	Contact D and insulator C flush to the dielectric.	Crimp tool: Cavity 2 (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
	Splay out braid and insert cable with contact D into body E until stop.	Ensure that braid lies above the crimp neck and the foil enters the body E.	
	Slide ferrule B over braid and crimp as close to connector body E as possible.	During the crimping push the cable against the body E.	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 shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body E. Dimension Y max. 1mm.	Clean surfaces on body and cable. Avoid excessive heat. Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.	Hot-air fan e. g. Acetone

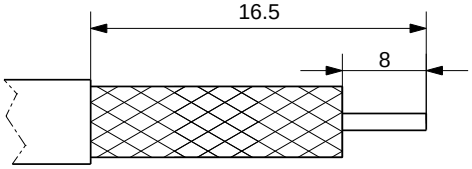
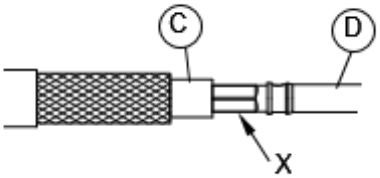
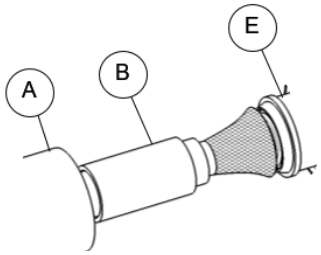
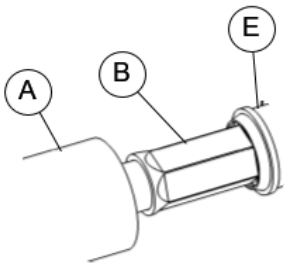
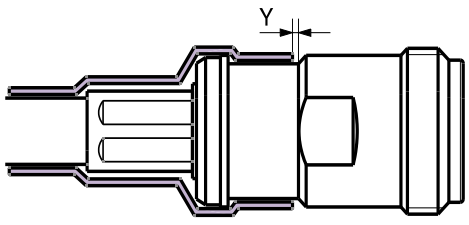
Montageanleitung Series N 0000848211

Verbinder-Typ:	21_N-50-4-11	**Innenleiter Kontaktierung:**	Geklemmt (Aussparung 2)
Geeignete Kabel:	SPUMA_240-RS-FR, SPUMA_240	**Aussenleiter Kontaktierung:**	Geklemmt (Aussparung C)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Schrumpfschlauch A und Hülse B auf Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter und Abschirmung nicht beschädigen.	Geeignetes Abisolierwerkzeug
	Isolator C und Kontakt D über Innenleiter schieben und bei X klemmen.	Kontakt D und Isolator C bündig mit Dielektrikum.	Klemmeinsatz: Aussparung 2 (gelb) Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-4-1 Für kleine Zange Einsatz 76_Z-0-4-51
	Abschirmung aufspreizen und Kabel mit Innenleiter D in Gehäuse E bis zum Anschlag einführen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen und Folie muss in das Gehäuse E eingeführt werden.	
	Hülse B über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse E klemmen.	Während dem klemmen das Kabel gegen das Gehäuse E 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
	Schrumpfschlauch A über Hülse B schieben und auf Gehäuse E schrumpfen. Spalt Y max. 1mm.	Klebeflächen an Gehäuse und Kabel reinigen. Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Kleber des Schrumpf-schlauchs muss beidseitig leicht herausquellen.	Heissluftföhn z. b. Aceton

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	14.09.2020
Erstellt	4952 / WiS

For English text see overleaf