

Assembly instruction Series N D 28.02.06 4885/Sas No. 9150

Tools and materials required :

Stanley blade
Scissors
Soldering iron
Solder
Spanner 11mm (74 Z-0-0-2)

Straight cable connectors for flexible cables

Cable entry : Screw-typ

Connector types (e.g.)

24 N 50 - 2 - 1c

24 N 50 - 3 - 10c

This connector
is supplied
in 11 parts

Suitable cables :

RG 188 A/U

RG 223/U

Centre contact :

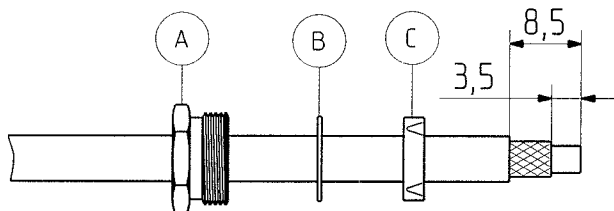
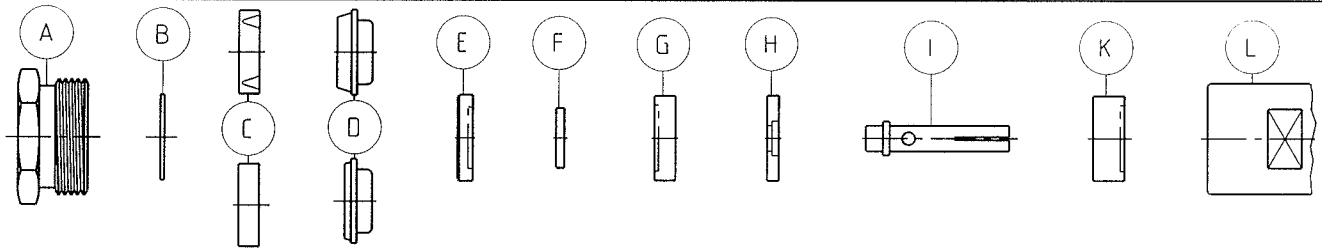
soldered

soldered

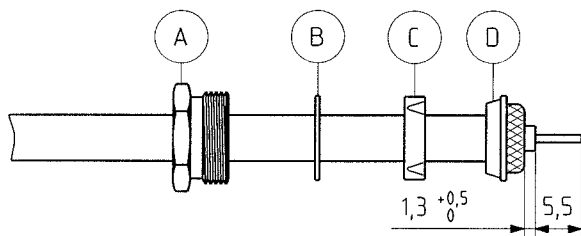
Braid :

screwed

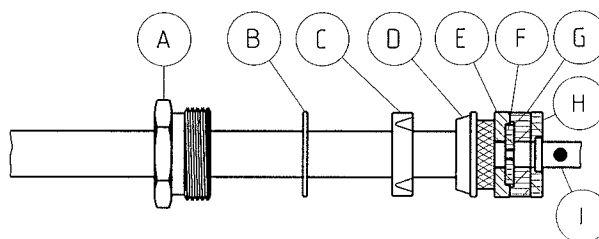
screwed



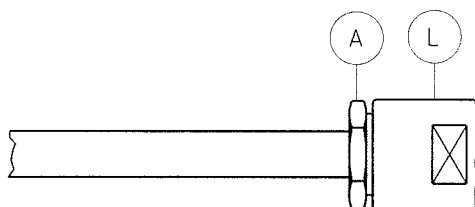
Slide nut A, washer B and gasket C onto cable
Prepare cable according to diagram
CAUTION : Do not damage braid !



Position braid clamp D so that its shoulder fits
against cable sheath.
Push braid back slightly to expose dielectric and
cut back dielectric 5,5mm perpendicular to cable axis
Do not damage inner conductor.
Check dimension of 1,3mm.



Position bushing E, insulator F, insulator G and gasket H.
Heat inner contact I using a soldering iron
and flow small amount of solder into bore.
Push cable inner conductor into bore, immediately remove
soldering iron to prevent melting of the dielectric



Push prepared cable into connector body L,
with front part of insulator K and tighten nut A.
Do not rotate cable in connector body
(torque 5,5Nm)

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.



HUBER + SUHNER AG CH-9100 HERISAU

Deutscher Text: siehe Rückseite

Benötigte Hilfsmittel :

Stanley-Messer
Schere
LötKolben
Lötzinn
Gabelschlüssel SW 11 (74 Z-0-0-2)

Gerade Kabelverbinder für flexible Kabel

Kabeleinführung : geschraubt

Verbinder-Typen : (z.B.)

24 N 50 - 2 - 1c

24 N 50 - 3 - 10c

Dieser Verbinder
wird in 11 losen
Teilen geliefert.

Geeignete Kabel :

RG 188 A/U

RG 223/U

Innenleiter :

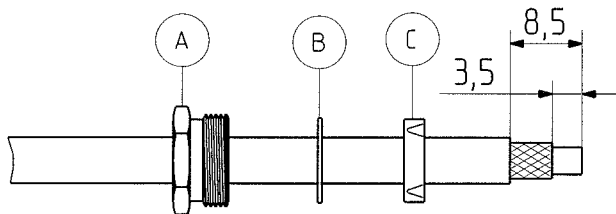
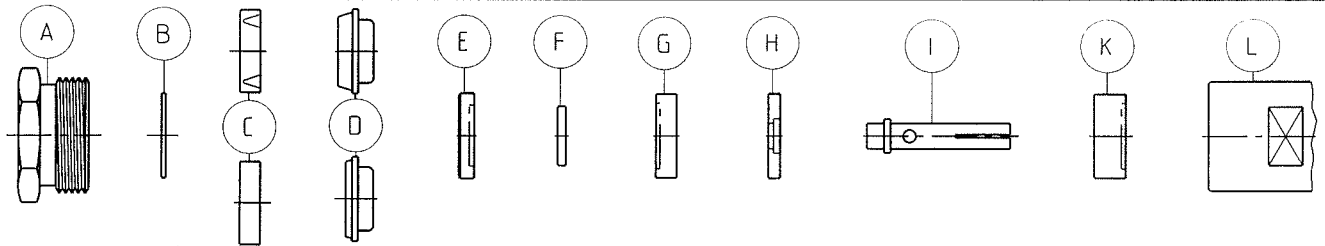
gelötet

gelötet

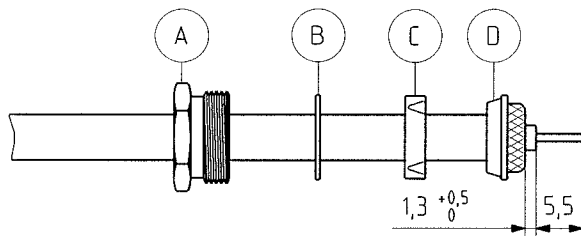
Aussenleiter :

geschraubt

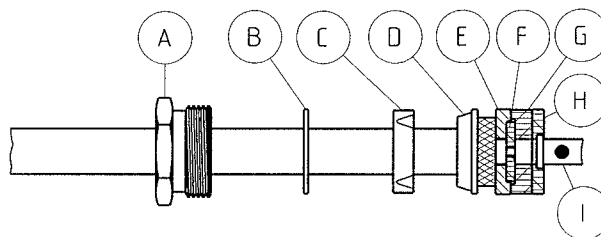
geschraubt



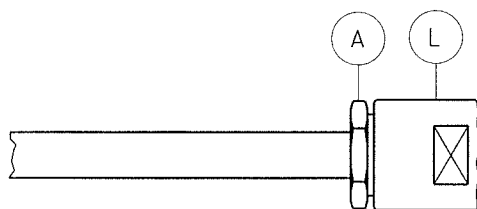
Nippel A, Scheibe B und Dichtung C auf
das Kabel schieben.
Kabel gemäss Figur abisolieren.
ACHTUNG : Abschirmung nicht beschädigen !



Ring D sorgfältig über Abschirmung bis an den Mantel stossen.
Abschirmung zurückstulpen und, wenn nötig, am Rand
von D abschneiden
Dielektrikum 5,5 mm senkrecht zur Kabelachse einschneiden
und entfernen. Innenleiter nicht beschädigen !
Mass 1,3 mm kontrollieren



Pressring E, Isolator F, Isolator G, und Dichtung H aufsetzen.
Längsloch vom Innenleiter I mit LötKolben erhitzen
und gut verzinnen.
Kabelinnenleiter einführen und LötKolben rasch entfernen,
damit Dielektrikum nicht schmilzt !



Vorbereitetes Kabel in Gehäuse L, mit vorderem
Isolator K einführen.
Nippel A einschrauben und fest anziehen.
Kabel gegenüber Gehäuse nicht verdrehen.
(Drehmoment 5,5Nm)

SUHNER verfügt über ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtung zur Herstellung kompletter HF-Verbindungs-
leitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.



HUBER + SUHNER AG CH-9100 HERISAU

for English text see overleaf