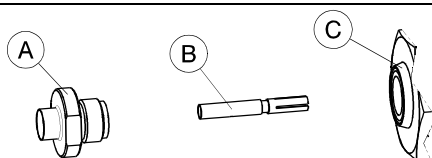




Connector type:	21_N-50-3-11; 24_N-50-3-14; 24_N-50-3-29; 25_N-50-3-9; 25_N-50-3-14; 25_N-50-3-15; 25_N-50-3-26; 25_N-50-3-27; 25_N-50-3-32; 25_N-50-3-33	Inner conductor	Soldered
Suitable cables:	EZ_141, SUCOFORM_141, MULTIFLEX_141	Outer conductor	Soldered

Parts list connector:

Alternative Assembly
see DOC-0000239993



For MULTIFLEX cable it is recommended to use a Shrink tube. The shrink tube is not included in the connector.

Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<u>For EZ and SUCOFORM</u> The tool must be set for 3 mm stripping dimension.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.
EZ cable SUCOFORM	Prepare cable according to diagram. Form tip of inner conductor to 90° cone. Dimension 18 mm applies to SUCOFORM with jacket.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Tip trimmer tool W 164
MULTIFLEX	<u>For MULTIFLEX</u> Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram. Form tip of inner conductor to 90° cone.	The solder must flow at behind for min. 10 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.	Stanley blade Flat-nose plier Tip trimmer tool W 164
	Slide nipple A over cable and fix cable in soldering fixture. Tighten locator tool W66 fully against cable and solder at position Z.	Immediately cool down and clean with alcohol.	Soldering fixture : W58 or W442 Locator tool W66 Inserts W59
	<u>Only when necessary :</u> 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.	Prior to this operation the cable must be cooled down to room temperature.	Trim tool 74_Z-0-3-4
	Place soldering gauge W 35 on centre contact. Push contact B against soldering gauge W 35 and solder.		Soldering gauge W 35
	Carefully screw nipple A into body C. Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1mm.	Torgue 4 Nm. Avoid excessive heat.	Spanner AF. 9 Hot-air fan

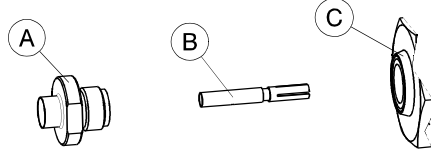
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

Revision	C
Date	28.02.12
Initiator	4779/JPE

Verbinder-Typ:	21_N-50-3-11; 24_N-50-3-14; 24_N-50-3-29; 25_N-50-3-9; 25_N-50-3-14; 25_N-50-3-15; 25_N-50-3-26; 25_N-50-3-27; 25_N-50-3-32; 25_N-50-3-33	Innenleiter	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_141, SUCOFORM_141, MULTIFLEX_141	Aussenleiter	Gelötet

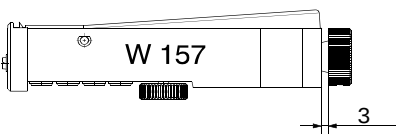
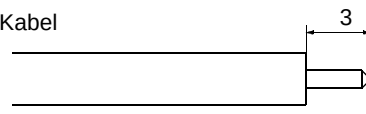
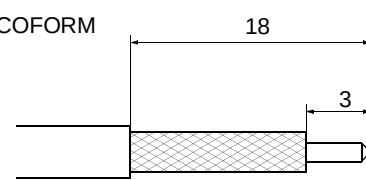
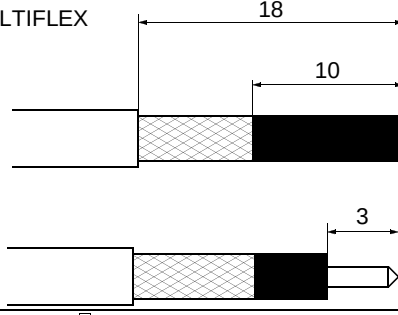
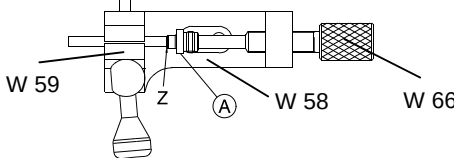
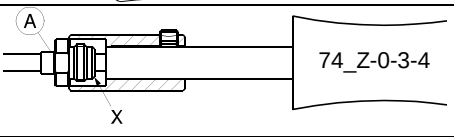
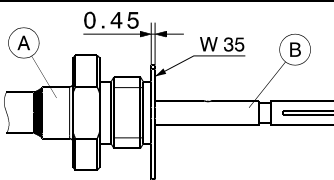
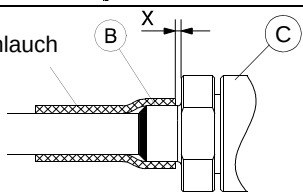
Stückliste Verbinder:

Alternative Montage
siehe DOC-0000239993



Für MULTIFLEX Kabel wird empfohlen einen Schrumpfschlauch zu verwenden. Der Schrumpfschlauch ist nicht enthalten im Verbinder.

Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<u>Für EZ und SUCOFORM</u> Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 3 mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.
 	Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen. Mass 18 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Spitzfräser W 164
	<u>Für MULTIFLEX</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen.	Das Lot muss auf einer Länge von min. 10 mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Stanley Messer Flachzange Spitzfräser W 164
	Nippel A über Kabel schieben und Kabel in Lötvorrichtung einspannen. Nippel A gegen Lötsschraube W66 schieben und bei Z verlöten.	Sofort mit Alkohol abkühlen und reinigen.	Lötvorrichtung W58 oder W442 Lötsschraube W66 Backenpaar W59
	<u>Nur wenn nötig:</u> Vorbereitetes Kabel mit Fräswerkzeug 74_Z-0-3-4 bei X überfräsen bis Kabel und Nippel A bündig sind.	Diese Operation darf erst vorgenommen werden wenn das Kabel komplett abgekühlt ist.	Fräswerkzeug 74_Z-0-3-4
	Distanzlehre W 35 auf Kabelinnenleiter schieben. Kontakt B gegen Distanz – lehre W 35 drücken und verlöten.		Distanzlehre W 35
	Nippel A sorgfältig in Gehäuse C schrauben und festziehen. Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.	Drehmoment 4 Nm Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.	Gabelschlüssel SW 9 Heissluftföhn

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	C
Datum	28.02.12
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf