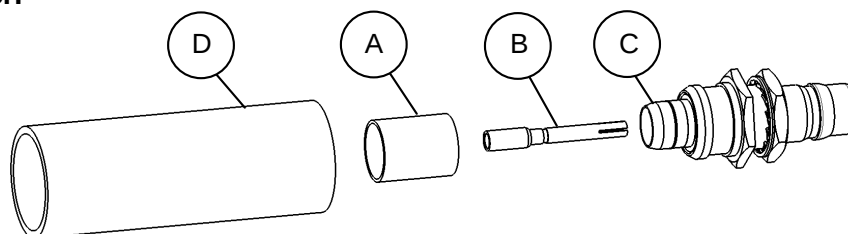


Assembly instruction Series QN 0000253545



Connector type:	24_QN-50-7-5	Inner conductor contact:	Crimped (Cavity 4)
Suitable cables:	S_07272_B-05	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity D)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram. Cut foil on same length as braid.	Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.	Stanley blade scissors
	Push contact B over inner conductor of cable and crimp.	Contact B flush to dielectric.	Crimp tool : Cavity 4 For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14.
	Splay out braid and insert contact B into body C until stop.	Ensure that braid lies above crimp neck.	
	Slide ferrule A over braid and crimp.	Crimp as close to connector body C as possible.	Crimp tool : Cavity D For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14.
	Slide shrink tube D over ferrule A and shrink to connector body C. Dimension X max. 1mm.	For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone. Avoid excessive heat. Heat Time 12-15 s. Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.	Hot-air fan Acetone

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.

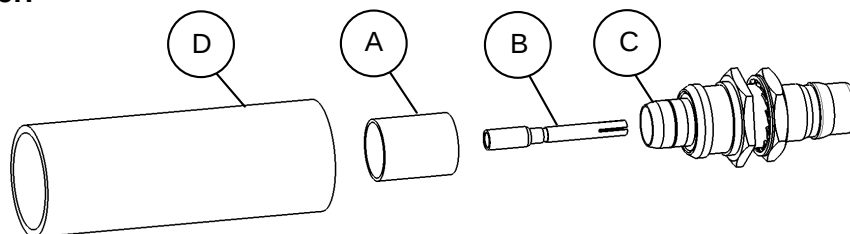
Revision	D
Date	09.12.2013
Initiator	4952 / WiS

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	24_QN-50-7-5	Innenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung 4)
Geeignete Kabel:	S_07272_B-05	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung D)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Hülse A auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie gleich lang wie Abschirmung zurück schneiden.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Kontakt B über Innenleiter schieben und klemmen.	Kontakt B bündig zum Dielektrikum.	Klemmeinsatz : Ausparung 2 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14.
	Abschirmung aufspreizen und Kontakt B bis zum Anschlag in Gehäuse C einführen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.	
	Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen.	Hülse A so nahe am Gehäuse C wie möglich klemmen.	Klemmeinsatz : Ausparung B Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14.
	Schrumpfschlauch D über Crimphülse A schieben und beim Gehäuse C mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.	Um eine bessere Haftung des Schrumpfschlauches zu erzielen, sind die Klebeflächen an Gehäuse und Kabel zu reinigen, z.B. mit Aceton. Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden. Schrumpfzeit 12-15 s. Kleber des Schrumpfschlauches muss beidseitig leicht herausquellen.	Heissluftföhn Aceton

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrer 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	D
Datum	09.12.2013
Erstellt	4952 / WiS