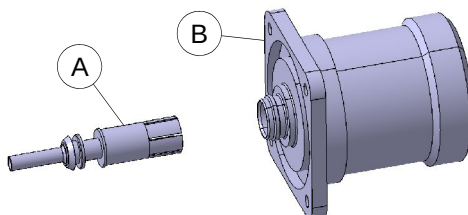


Assembly instruction Series 716 0000215425

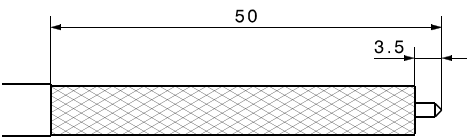
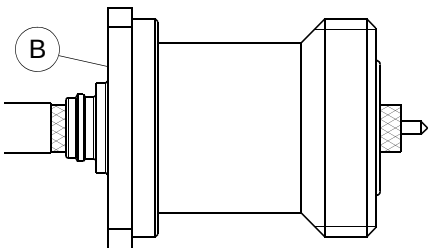
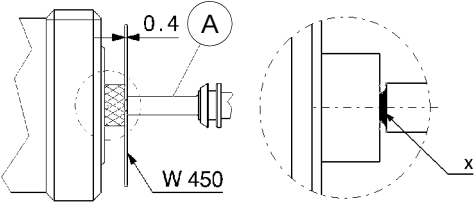
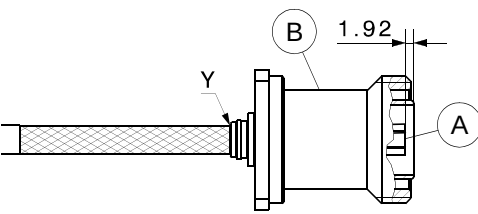


Connector type:	25_716-50-5-17 / 25_716-50-5-30	Inner conductor:	soldered
Suitable cables:	SUCOFORM_250-01_FEP	Outer conductor:	soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Prepare cable according to diagram. Trim end of inner conductor.	Check dimension 3.5mm.	blade W68 emery paper
	Push prepared cable trough body B.	Cable inserted trough.	by hand
	Solder inner conductor to contact at X using distance gauge 0.4mm.	Check distance 0.4 ±0.1mm. Check solder joint at X.	distance gauge W450 soldering iron solder alcohol and brush
	PUSH contact A with hand press until stop. Solder at Y.	Do not damage contact A while pressing in and do NOT PULL at the cable. Check distance 1.92 ±0.13mm.	hand press solder iron solder alcohol and brush

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment.
HUBER+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.

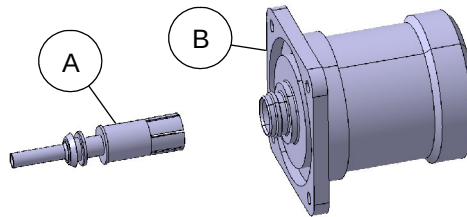
Revision	G
Date	14.03.12
Initiator	4981/WIM

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	25_716-50-5-17 / 25_716-50-5-30	Innenleiter Kontaktierung:	gelötet
Geeignete Kabel:	SUCOFORM_250-01_FEP	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter zuspitzen.	Mass 3.5mm kontrollieren.	Klinge W68 Schmirgelpapier
	Vorbereitetes Kabel durch Gehäuse B stossen.	Kabel durchgesteckt.	von Hand
	Innenleiter mit Blattlehre 0.4mm bei X mit Kabel verlöten.	Distanz 0.4 ± 0.1 mm kontrollieren. Lötstelle bei X kontrollieren.	Blattlehre W450 LötKolben Lötzinn Alkohol und Bürste
	Kontakt A mit Handpresse bis zum Stop SCHIEBEN. Bei Y verlöten.	Kontakt A beim Einpressen nicht beschädigen und NICHT am Kabel ZIEHEN! Distanz 1.92 ± 0.13 mm kontrollieren.	Handpresse LötKolben Lötzinn Alkohol und Bürste

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-Verbindungsleitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	G
Datum	14.03.12
Erstellt	4981/WIM

For English text see overleaf