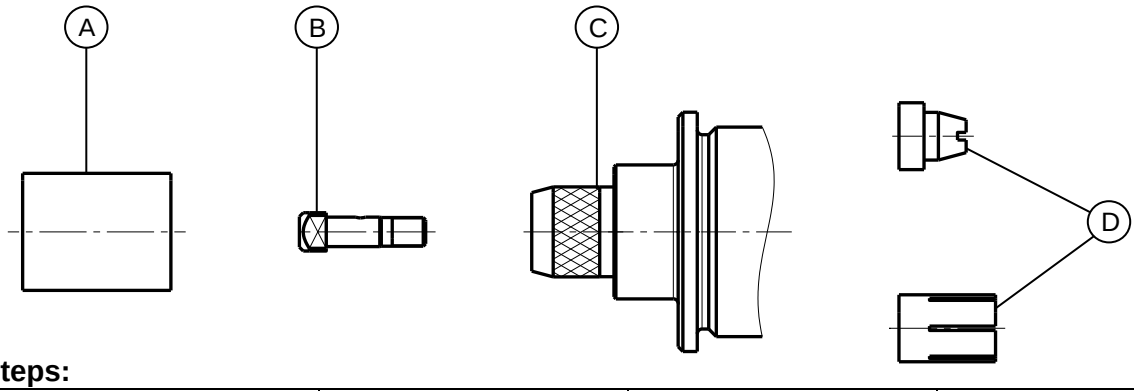
Assembly instruction Series 716

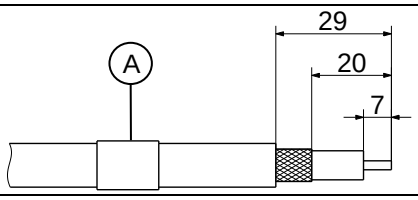
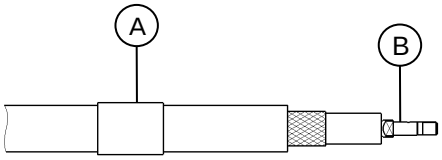
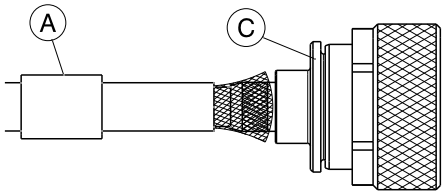
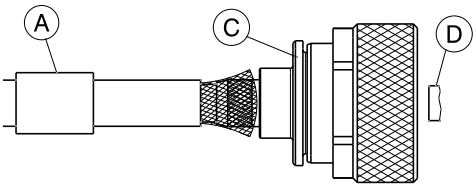
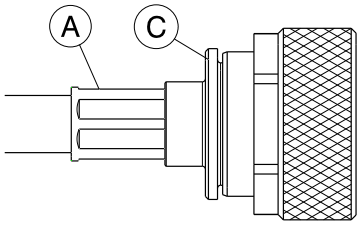
0000179881
Old instruction No. 9017

Connector type: (e.g.)	11_716-50-7-1, 21_716-50-7-1, 25_716-50-7-1	**Inner conductor contact:**	crimped
Suitable cables: (e.g.)	RG_213_U, RG_214_U	**Outer conductor contact:**	crimped

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram.	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 3 For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-1
	Splay out and insert contact B into body C until stop. Push firmly against dielectric and rotate slowly until the contact B is engaged in its seat (max. ½ rotations).	Ensure that braid lies above crimp neck.	
	**Female connector**: Screw sleeve D on threaded end of contact B and tighten with assembly tool. **Male connector**: Screw pin D threaded end of contact B and tighten with screwdriver.	Caution: While you tight the sleeve/pin D, hold body C and not the cable. Torque : 0.45 Nm	**Female connector**: Assembly tool 74_Z-0-0-89 **Male connector**: Screwdriver
	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-0-7-1

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	D
Date	24.08.2012
Initiator	4779/JPE

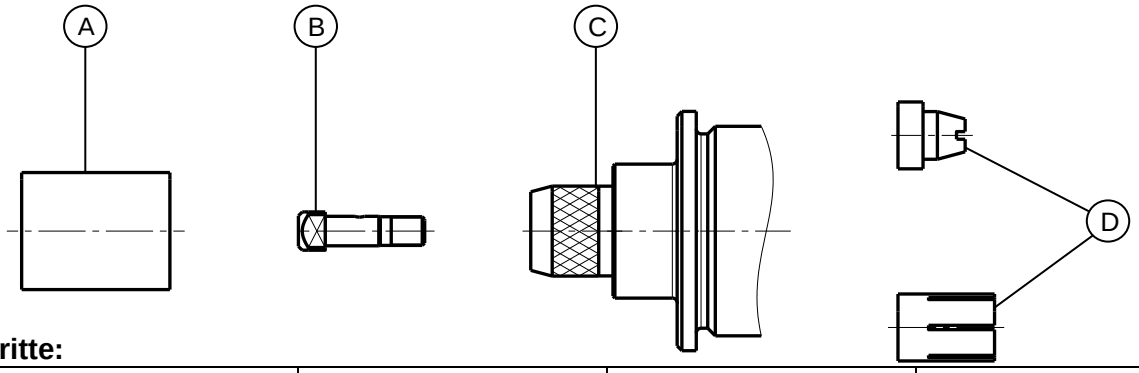
Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung Serie 716

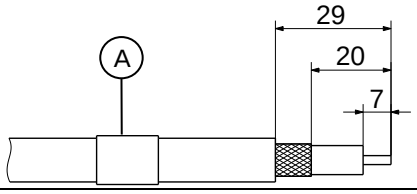
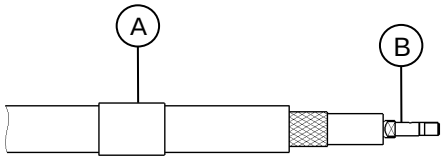
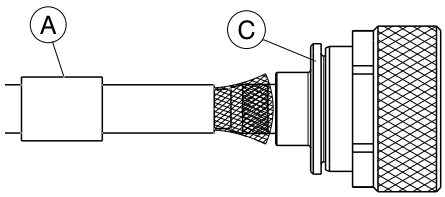
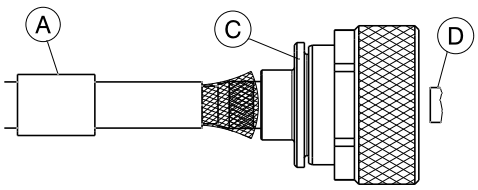
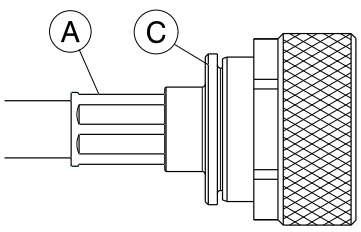
0000179881
Alte Nr. der Anleitung 9017

Verbinder-Typ: (z.B.)	11_716-50-7-1, 21_716-50-7-1, 25_716-50-7-1	**Innenleiter Kontaktierung:**	geklem
Geeignete Kabel: (z.B.)	RG_213_U, RG_214_U	**Aussenleiter Kontaktierung:**	geklemmt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Hülse A auf Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Abschirmung und Dielektrikum nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Kontakt B auf Kabelinnenleiter schieben und klemmen.	Kontakt B bündig zum Dielektrikum.	Klemmeinsatz: Aussparung 3 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-1
	Abschirmung auf-spreizen und Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse C einführen. Durch Drehen des Gehäuses C und leichtem Druck gegen das Kabel, Verdrehungsschutz des Kontaktes B einrasten (max. ½ Drehungen).	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.	
	**Neg.-Verbinder**: Buchse D auf Innenleiter B schrauben und mit Werkzeug anziehen. **Pos.-Verbinder**: Stift D auf Innenleiter B schrauben und mit Schraubenzieher festziehen.	Achtung: Beim Anziehen von Buchse/Stift D ; am Gehäuse C und nicht am Kabel festhalten. Drehmoment: 0.45 Nm	**Neg.-Verbinder**: Werkzeug 74_Z-0-0-89 **Pos.-Verbinder**: Schraubenzieher
	Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen.	Hülse A so nahe wie möglich am Gehäuse C klemmen.	Klemmeinsatz: Aussparung D Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-1

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	D
Datum	24.08.2012
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf