

Assembly instruction Series N

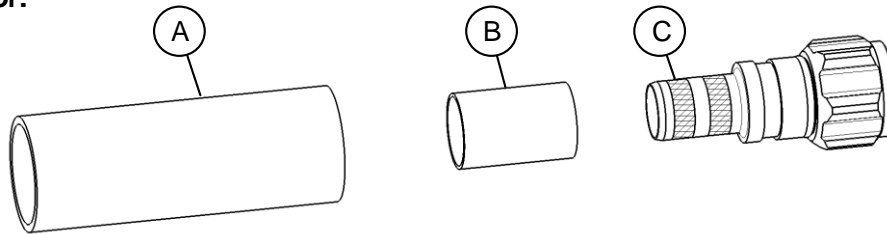
0000182194



Old Assembly instruction No. : 27356

Connector type:	11_N-50-10-5	Inner conductor contact:	Plugged-in
Suitable cables:	S_10162_B-11 ; S_10172_B-11	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity 12.4)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide shrink tube A and ferrule B onto cable. Prepare cable according to diagram. Splay out braid and remove foil on same length as jacket.</p>	<p>Do not damage inner conductor, dielectric and braid of cable. All residual of dielectric have to be removed.</p>	<p>Stanley blade Scissors</p>
	<p>Chamfer inner conductor of cable (approx. 0.5 x 45°)</p>	<p>Ensure that the inner conductor of cable is straight. Ensure that the cone end is well formed.</p>	<p>File</p>
	<p>Splay out braid and insert cable in connector body C until stop.</p>	<p>Ensure that braid lies above the crimp neck.</p>	
	<p>Slide ferrule B over braid and crimp as close to connector body C as possible.</p>	<p>During the crimping push the cable against body C.</p>	<p>Crimp tool: Cavity 12.4 For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-10-14</p>
	<p>Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body C. Dimension X max. 1mm.</p>	<p>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.</p>	<p>Hot-air fan Acetone</p>

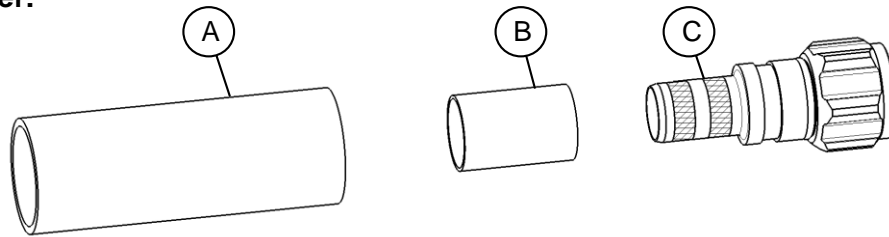
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf.
We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	G
Date	23.09.2014
Initiator	4121/scp



Verbinder-Typ:	11_N-50-10-5	Innenleiter Kontaktierung:	gesteckt
Geeignete Kabel:	S_10162_B-11 ; S_10172_B-11	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung 12.4)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Abschirmung aufspreizen und Folie gleich lang wie den Mantel zurück schneiden.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung vom Kabel nicht beschädigen. Alle Rückstände vom Dielektrikum müssen entfernt werden.</p>	<p>Stanley Messer Schere</p>
	<p>Kabelinnenleiter anfasen (ca. 0.5 x 45°).</p>	<p>Darauf achten, dass der Innenleiter gerade ist. Spitze muss sauber sein.</p>	<p>Feile</p>
	<p>Abschirmung aufspreizen und Kabel in Gehäuse C bis zum Anschlag einführen.</p>	<p>Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.</p>	
	<p>Hülse B über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse C klemmen.</p>	<p>Während dem klemmen das Kabel gegen das Gehäuse C drücken.</p>	<p>Klemmeinsatz: Ausparung 12.4 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-10-14</p>
	<p>Schrumpfschlauch A über Crimphülse B schieben und beim Gehäuse C mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.</p>	<p>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.</p>	<p>Heissluftföhn Aceton</p>

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrner 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	23.09.2014
Erstellt	4121/scp