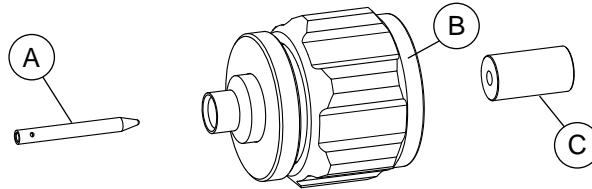




<b>Connector type: (e.g.)</b>		<b>Suitable cables:</b>
11_N-50-2-15		EZ_86 , SM_86 , MF_86
11_N-50-3-13	11_N-50-3-44	EZ_141 , SM_141 , MF_141
11_N-50-3-63	11_N-50-3-56	

<b>Inner conductor contact:</b>	Soldered
<b>Outer conductor contact:</b>	Soldered

### Parts list connector:



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
	<p><b>For EZ and SM cables</b> Remove dielectric according to diagram. Dimension Y applies to cables with jacket. Form tip of inner conductor to 90° cone. EZ, SM, MF-86: Y=12.5 EZ, SM, MF-141: Y=13.5</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description. Blades (74 Z 0-0-68) Tip trimmer tool W 164</p>
	<p><b>For Multiflex cables</b> 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. EZ, SM, MF-86: X=8; Y=12.5 EZ, SM, MF-141: X=9; Y=13.5</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 9mm for the MF-141 and min. 8mm for the MF-86 cable. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.</p>	<p>Blades (74 Z 0-0-68) Flat-nose plier Tip trimmer tool W 164</p>
	<p>Push contact A onto contact holder W 67. Fix cable in soldering fixture W 58 or W 442. Flow small amount of solder into bore of contact. Introduce inner conductor of cable and solder.</p>	<p>Clean contact A and cable dielectric and remove excess solder.</p>	<p>Contact holder W 67 Soldering fixture W58, W442 Inserts W 60 (EZ or SM-86) Inserts W 364 (MF-86) Inserts W 59 (EZ or SM-141) Inserts W 365 (MF-141)</p>
	<p>Slide body B over cable. Push body B completely against locator tool W 66. Solder body B to cable.</p>	<p>Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Locator tool W 66 Soldering fixture W58, W442 Inserts W 60 (EZ or SM-86) Inserts W 364 (MF-86) Inserts W 59 (EZ or SM-141) Inserts W 365 (MF-141)</p>
	<p>Screw body of dielectric insert tool W 29 onto connector. Place insulator C in rear opening of insert tool. Press insulator C fully through insert tool using the plunger.</p>	<p>Press in insulator until stop</p>	<p>Dielectric insert tool W 29</p>
	<p>Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1mm.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>Hot-air fan</p>

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.

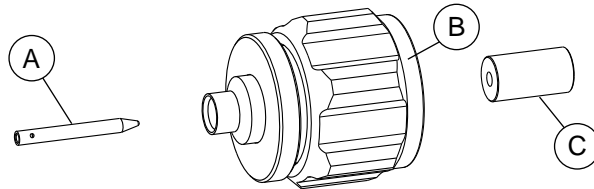
Revision	G
Date	14.03.2017
Initiator	4952 / WiS



Verbinder-Typ: (z.B.)		Geeignete Kabel:
11_N-50-2-15		EZ_86 , SM_86 , MF_86
11_N-50-3-13 11_N-50-3-63	11_N-50-3-44 11_N-50-3-56	EZ_141 , SM_141 , MF_141

Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

## Stückliste Verbinder:



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

## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
<p>EZ Kabel und SUCOFORM</p>	<p><u>Für EZ und SM Kabel</u> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass Y gilt für Kabel mit Mantel. Innenleiter anspitzen. EZ, SM, MF-86: Y=12.5 EZ, SM, MF-141: Y=13.5</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604 Klingen (74 Z 0-0-68) Spitzfräser W 164</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p><u>Für Multiflex Kabel</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Mantel, verzinnten Aussenleiter und Dielektrikum gemäss Figur abisolieren. EZ, SM, MF-86: X=8; Y=12.5 EZ, SM, MF-141: X=9; Y=13.5</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 9mm für das MF-141 und min. 8mm für das MF-86 nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Klingen (74 Z 0-0-68) Flachzange Spitzfräser W 164</p>
<p>Backen W 67 W 58 oder W 442 A</p>	<p>Kontakt A auf Kontakthalter W 67 stecken. Kabel in Lötvorrichtung W 58 oder W 442 spannen. Lötzinn in die Bohrung geben, vorbereitetes Kabel in die Bohrung stossen und verlöten.</p>	<p>Kontakt A reinigen und überschüssiges Zinn entfernen.</p>	<p>Kontakthalter W 67 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen W 60 (EZ, SM-86) Backen W 364 (MF-86) Backen W 59 (EZ, SM-141) Backen W 365 (MF-141)</p>
<p>W 58 oder W 442 Backen W 66 B</p>	<p>Gehäuse B auf das Kabel schieben. Gehäuse B satt gegen Fixierschraube W 66 drücken. Gehäuse B mit Kabel verlöten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>Lötschraube W 66 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen W 60 (EZ, SM-86) Backen W 364 (MF-86) Backen W 59 (EZ, SM-141) Backen W 365 (MF-141)</p>
<p>W 29 Gehäuse W 29 Stössel C</p>	<p>Gehäuse vom Isolator-Einpresswerkzeug W 29 auf Verbinder schrauben. Isolator C in Werkzeug schieben und mit Stössel einpressen.</p>	<p>Isolator auf Anschlag einpressen.</p>	<p>Einpresswerkzeug W 29</p>
<p>Schrumpfschlauch X</p>	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p>	<p>Heissluftföhn</p>

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	G
Datum	14.03.2017
Erstellt	4952 / WiS