

Assembly instruction

Series N

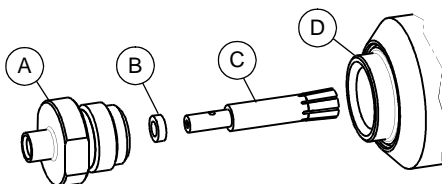
0000182188

Old instruction No. 09073



Connector type:	21_N-50-2-14, 24_N-50-2-14, 25_N-50-2-14, 25_N-50-2-15	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ-86 ; SM-86	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>For EZ and SUCOFORM The tool must be set for 5.4mm stripping dimension.</p>	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.
	<p>Prepare cable according to diagram. Dimension 20mm applies to SUCOFORM with jacket.</p>	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Stanley blade
	<p>Slide nipple A over cable. Push nipple A completely against locator tool W 66. Solder nipple A at X, immediately cool down and clean.</p>	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Soldering fixture W58 or W442 Insert W60 Locator tool W66 Alcohol and brush
	<p>Slide insulator B over cable dielectric and press into nipple A. Trim dielectric of cable flush with insulator B at plane Y.</p>	Centre contact of the cable do not hurt.	Blades 74 Z 0-0-68
	<p>Heat contact C and flow small amount of solder into bore hole of contact. Introduce inner conductor of cable and solder.</p>	Clean contact C and cable dielectric. Remove excess solder. Contact C flush to cable dielectric.	Solder iron Solder Alcohol and brush
	<p>Screw body D onto prepared cable and tighten fully using.</p>	Torque 3 Nm	Flat spanner AF. 9

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

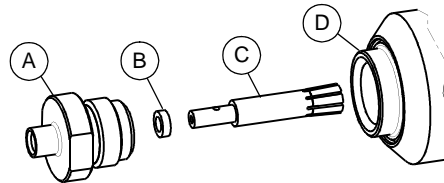
Revision	G
Date	15.02.2012
Initiator	4952 / WiS

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	21_N-50-2-14, 24_N-50-2-14, 25_N-50-2-14, 25_N-50-2-15	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ-86 ; SM-86	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Für EZ und SUCOFORM Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 5.4mm eingestellt werden.</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p>
	<p>Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 20mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer</p>
	<p>Nippel A auf das Kabel schieben. Nippel A satt gegen die Fixierschraube W 66 drücken. Nippel A bei X verlöten, sofort abkühlen und reinigen.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>Lötvorrichtung W 58 oder W 442 Backen W 60 Lötschraube W 66 Alkohol und Bürste</p>
	<p>Isolator B über Dielektrikum satt in Gehäuseteil A schieben. Dielektrikum entlang Ebene Y abschneiden.</p>	<p>Innenleiter des Kabels nicht verletzen.</p>	<p>Klinge 74 Z-0-0-68</p>
	<p>Kontakt C mit LötKolben erwärmen. Lötzinn in die Bohrung geben, vorbereitetes Kabel in Bohrung stossen und verlöten.</p>	<p>Kontakt C reinigen und überschüssiges Zinn entfernen. Kontakt C bündig zum Dielektrikum.</p>	<p>LötKolben Lot Alkohol und Bürste</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel in Gehäuse D schrauben und fest anziehen.</p>	<p>Drehmoment 3 Nm</p>	<p>Gabelschlüssel SW 9</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	15.02.2012
Erstellt	4952 / WiS