

# Assembly instruction

## Series N

# 0000350737

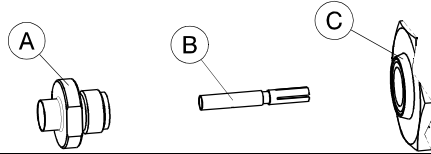


Old instruction No: 09005

|                         |   |                        |          |
|-------------------------|---|------------------------|----------|
| <b>Connector type:</b>  | 21_N-50-3-11; 24_N-50-3-14; 24_N-50-3-29; 25_N-50-3-9; 25_N-50-3-14; 25_N-50-3-15; 25_N-50-3-26; 25_N-50-3-27; 25_N-50-3-32; 25_N-50-3-33 | <b>Inner conductor</b> | Soldered |
| <b>Suitable cables:</b> | EZ_141, SUCOFORM_141, MULTIFLEX_141   | <b>Outer conductor</b> | Soldered |

**Parts list connector:**

Alternative Assembly see DOC-0000239993



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  |
|---------|---|---|---|
|         | <u>For EZ and SUCOFORM</u><br>The tool must be set for 3 mm stripping dimension.  | Cut cable end perpendicular to cable axis.  | Stripping tool W 157.<br>See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description. |
|         | Prepare cable according to diagram.<br><br>Form tip of inner conductor to 90° cone.<br><br>Dimension 18 mm applies to SUCOFORM with jacket.   | Do not damage centre contact, dielectric and braid.   | Tip trimmer tool W 164  |
|         | <u>For MULTIFLEX</u><br>Dive the on length cutted cable in flux and tin.<br>Cut in jacket until screen.<br>Remove jacket.<br>Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram.<br>Form tip of inner conductor to 90° cone. | The solder must flow at behind for min. 10 mm.<br><br>If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact. | Stanley blade<br>Flat-nose plier<br>Tip trimmer tool W 164                              |
|         | Slide nipple A over cable and fix cable in soldering fixture.<br>Tighten locator tool W66 fully against cable and solder at position Z.   | Immediately cool down and clean with alcohol.   | Soldering fixture :<br>W58 or W442<br>Locator tool W66<br>Inserts W59                   |
|         | <u>Only when necessary :</u><br>Place prepared cable in trim tool 74_Z-0-3-4 as illustrated.<br>Rotate trim tool to remove protruding dielectric and copper jacket until flush nipple A at X.   | Prior to this operation the cable must be cooled down to room temperature.  | Trim tool 74_Z-0-3-4  |
|         | Place soldering gauge W 35 on centre contact.<br>Push contact B against soldering gauge W 35 and solder.  |   | Soldering gauge W 35  |
|         | Carefully screw nipple A into body C.<br>Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan.<br>Dimension X max. 1mm.  | Torgue 4 Nm.<br><br>Avoid excessive heat.   | Spanner AF. 9<br>Hot-air fan  |

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  | C        |
| Date      | 28.02.12 |
| Initiator | 4779/JPE |

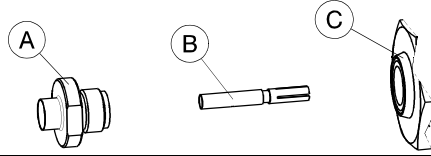
Deutscher Text: siehe Rückseite



|                         |  |                     |         |
|-------------------------|--|---------------------|---------|
| <b>Verbinder-Typ:</b>   | 21_N-50-3-11; 24_N-50-3-14; 24_N-50-3-29; 25_N-50-3-9; 25_N-50-3-14;<br>25_N-50-3-15; 25_N-50-3-26; 25_N-50-3-27; 25_N-50-3-32; 25_N-50-3-33 | <b>Innenleiter</b>  | Gelötet |
| <b>Geeignete Kabel:</b> | EZ_141, SUCOFORM_141, MULTIFLEX_141  | <b>Aussenleiter</b> | Gelötet |

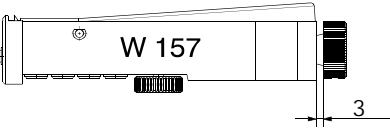
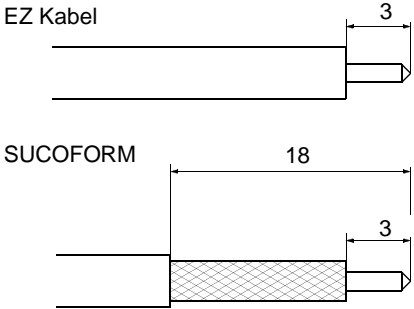
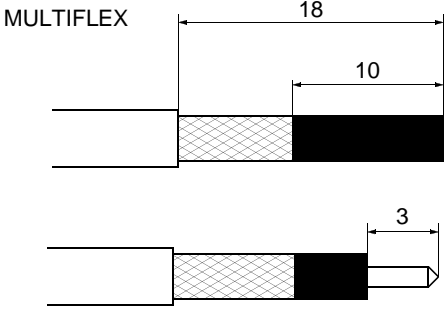
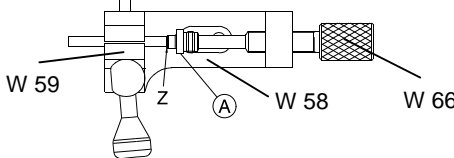
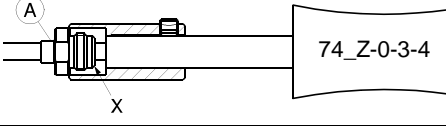
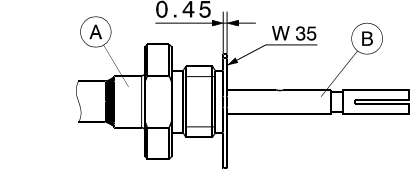
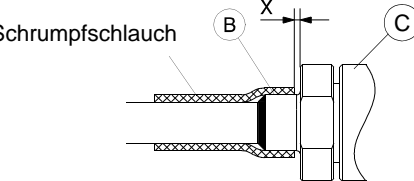
Stückliste Verbinder:

Alternative Montage  
siehe DOC-0000239993



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

Montage Schritte:

| Bild   | Prozess  | Merkmal / Prüfung   | Werkzeuge  |
|--|--|---|--|
|   | <u>Für EZ und SUCOFORM</u><br>Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 3 mm eingestellt werden.   | Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.  | Abisolierwerkzeug W 157.<br>Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604. |
|    | Kabel gemäss Figur abisolieren.<br><br>Innenleiter mit 90° anspitzen.<br><br>Mass 18 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.  | Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.   | Spitzfräser W 164  |
|  | <u>Für MULTIFLEX</u><br>Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.<br><br>Kabel gemäss Figur abisolieren.<br><br>Innenleiter mit 90° anspitzen. | Das Lot muss auf einer Länge von min. 10 mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren. | Stanley Messer<br>Flachzange<br>Spitzfräser W 164  |
|  | Nippel A über Kabel schieben und Kabel in Lötvorrichtung einspannen.<br>Nippel A gegen Lötschraube W66 schieben und bei Z verlöten.                          | Sofort mit Alkohol abkühlen und reinigen.   | Lötvorrichtung W58 oder W442<br>Lötschraube W66<br>Backenpaar W59                            |
|  | <u>Nur wenn nötig:</u><br>Vorbereitetes Kabel mit Fräswerkzeug 74_Z-0-3-4 bei X überfräsen bis Kabel und Nippel A bündig sind.                               | Diese Operation darf erst vorgenommen werden wenn das Kabel komplett abgekühlt ist.   | Fräswerkzeug 74_Z-0-3-4  |
|  | Distanzlehre W 35 auf Kabelinnenleiter schieben. Kontakt B gegen Distanzlehre W 35 drücken und verlöten.   |   | Distanzlehre W 35  |
|  | Nippel A sorgfältig in Gehäuse C schrauben und festziehen.<br>Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen.<br>Spalt X max. 1mm.     | Drehmoment 4 Nm<br><br>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.   | Gabelschlüssel SW 9<br>Heissluftföhn   |

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrer 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  | C        |
| Datum    | 28.02.12 |
| Erstellt | 4779/JPE |