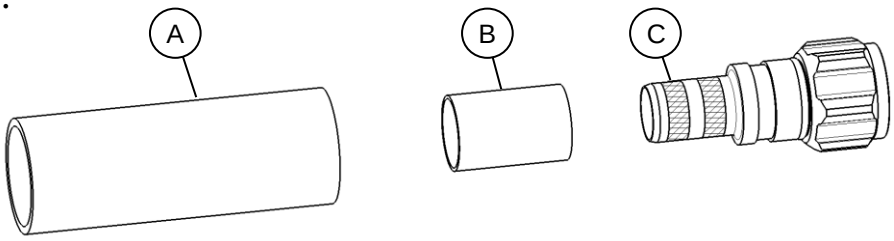
Assembly instruction Series N

0000182194

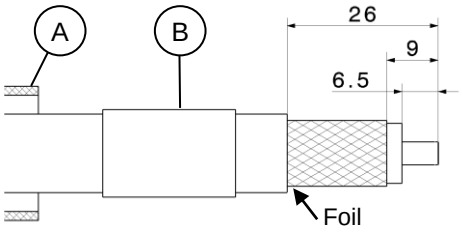
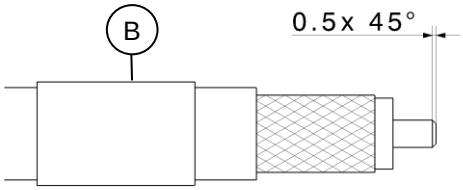
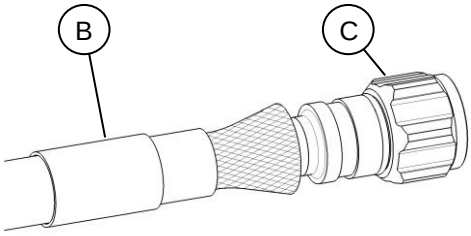
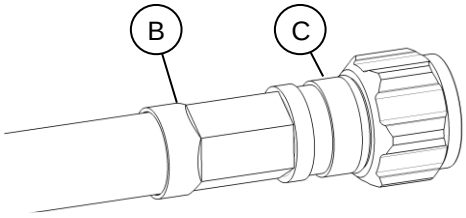
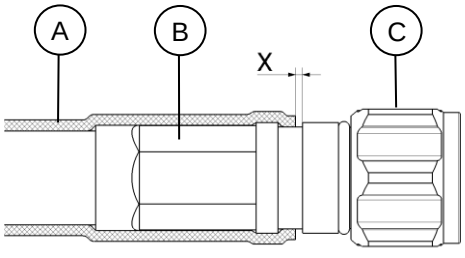
Old Assembly instruction No. : **27356**

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

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	G
Date	23.09.2014
Initiator	4121/scp

Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung

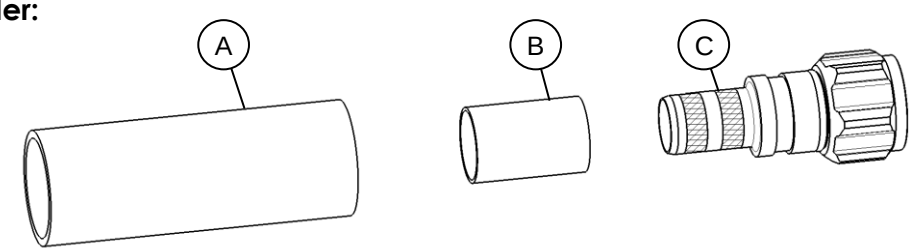
Serie N

0000182194

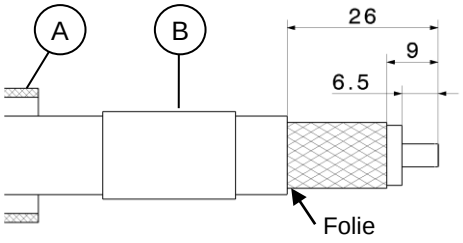
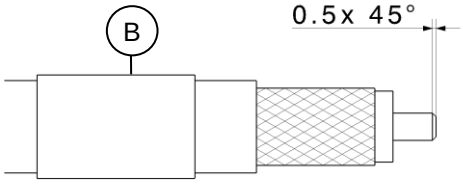
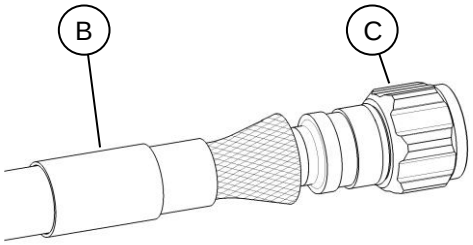
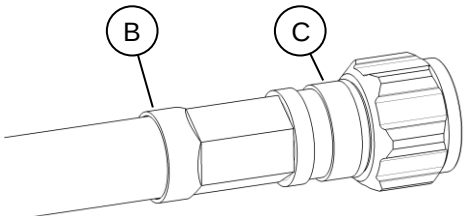
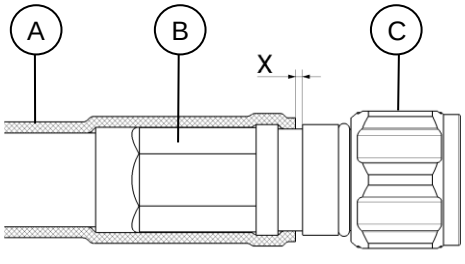
Alte Nr. der Montageanleitung : **27356**

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

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

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

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	G
Datum	23.09.2014
Erstellt	4121/scp

For English text see overleaf