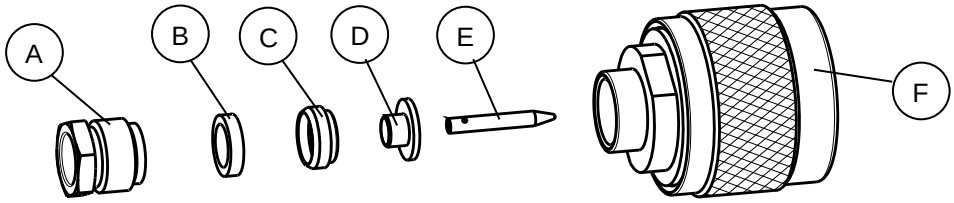
Assembly instruction Series N

0000179361

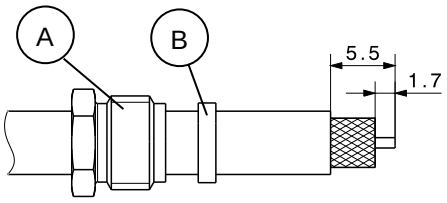
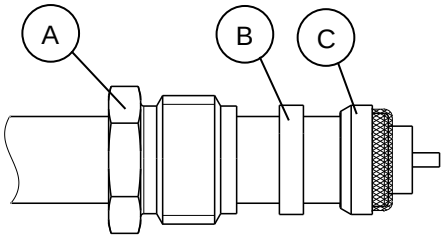
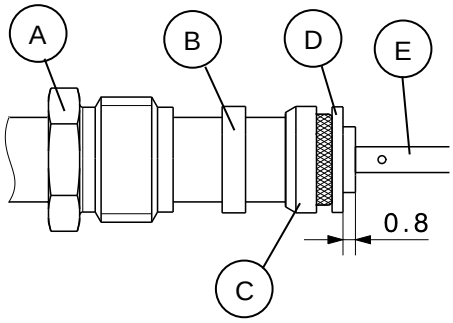
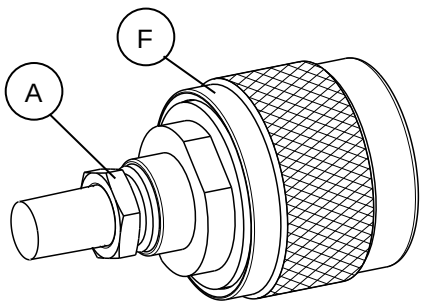
Old instruction No. 09099

Connector type:	11_N-50-3-53 / 11_N-50-3-54	**Inner conductor contact:**	Soldered
Suitable cables:	RG_223/U / RG_400	**Outer conductor contact:**	Screwed

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide nipple A and gasket B onto cable. Prepare cable according to diagram.	Do not damage braid and inner conductor.	Stanley blade Scissors
	Position braid clamp C so that ist shoulder fits against cable sheath. Fold back braid over clamp C and trim overlapping braid. Tin inner conductor. (RG_400)		
	Slide clamp D underneath the braid. Check dimension of 0.8 mm. Heat contact E using a solder iron and flow small amount of solder into bore. Push contact E over inner conductor of cable and solder.	Avoid excessive heat. Contact E flush to dielectric.	Soldering iron Solder
	Push prepared cable into connector body F and tighten nipple A.	Do not rotate cable in connector body.	Spanner : AF. 8 (74 Z-0-0-16) AF. 13 (74 Z-0-0-37)

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhner's skilled stuff 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	D
Date	22.05.07
Initiator	4779/JPE

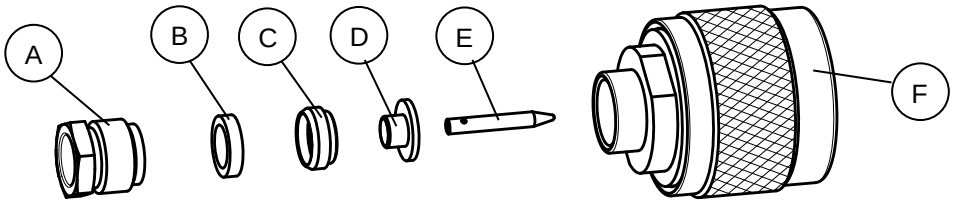
Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung Serie N 0000179361

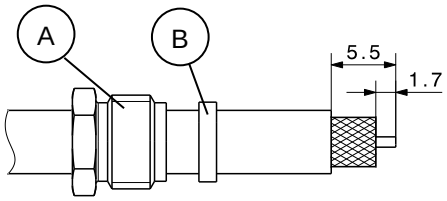
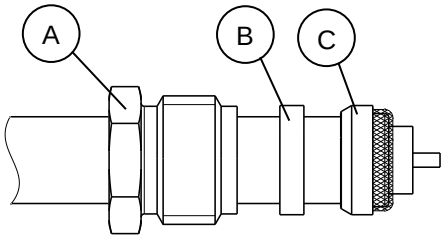
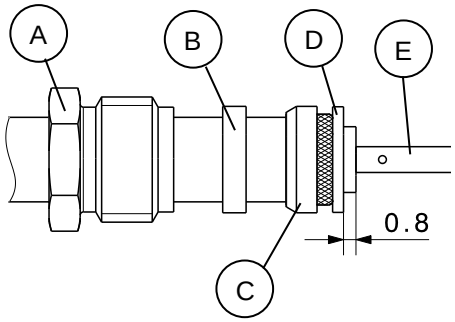
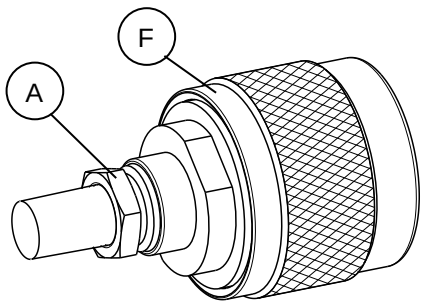
Alte Nr. der Anleitung 09099

Verbinder-Typ:	11_N-50-3-53 / 11_N-50-3-54	**Innenleiter Kontaktierung:**	Gelötet
Geeignete Kabel:	RG_223/U / RG_400	**Aussenleiter Kontaktierung:**	Geschraubt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Nippel A und Dichtung B auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Abschirmung und Innenleiter nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Ring C sorgfältig über Abschirmung bis an den Mantel stossen. Abschirmung zurückstülpen und am Rand von C abschneiden. Innenleiter verzinnen. (RG_400)		
	Hülse D unter die Abschirmung schieben. Mass 0.8 mm kontrollieren. Längsloch von Kontakt E mit Lötkolben erhitzen und gut verzinnen. Kontakt E auf Kabel – Innenleiter schieben und löten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Kontakt E bündig mit Dielektrikum.	Lötkolben Lot
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse F einführen. Nippel A einschrauben und fest anziehen.	Kabel gegenüber Gehäuse nicht verdrehen.	Gabelschlüssel : SW 8 (74 Z-0-0-16) SW 13 (74 Z-0-0-37)

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	D
Datum	22.05.07
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf