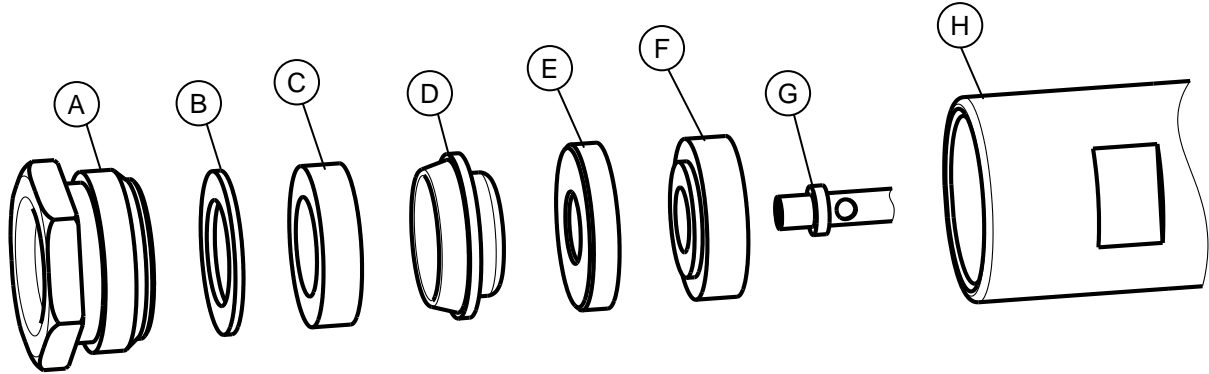




Connector type:	11_N-75-4-3, 11_N-75-3-4, 11_N-75-4-6 24_N-75-4-2, 25_N-75-4-2, 24_N-75-4-10	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	RG_59B/U, S_04233, G_04233_D G_04233_D-01, G_03233	Outer conductor contact:	Screwed

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide nipple A, washer B and gasket C onto cable.</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p>	<p>Do not damage braid and dielectric of cable.</p>	<p>Stanley blade</p> <p>Scissors</p>
	<p>Slide ring D over braid so that its shoulder fits against jacket. Splay back braid over edge of ring D.</p> <p>Cut back dielectric according to diagram.</p>	<p>Dielectric perpendicular to cable axis.</p> <p>Do not damage inner conductor.</p> <p>Check dimension 1.3 ± 0.2</p>	<p>Stanley blade</p> <p>Scissors</p>
	<p>Position ring E and insulator F onto cable.</p> <p>Push centre contact G onto inner conductor and solder at X.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p> <p>Promptly swap solder area to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Soldering iron</p> <p>solder</p>
	<p>Push prepared cable into connector body H and tighten nipple A.</p>	<p>Do not rotate cable in connector body.</p> <p>Torque 6 Nm</p>	<p>Spanner AF. 11</p>

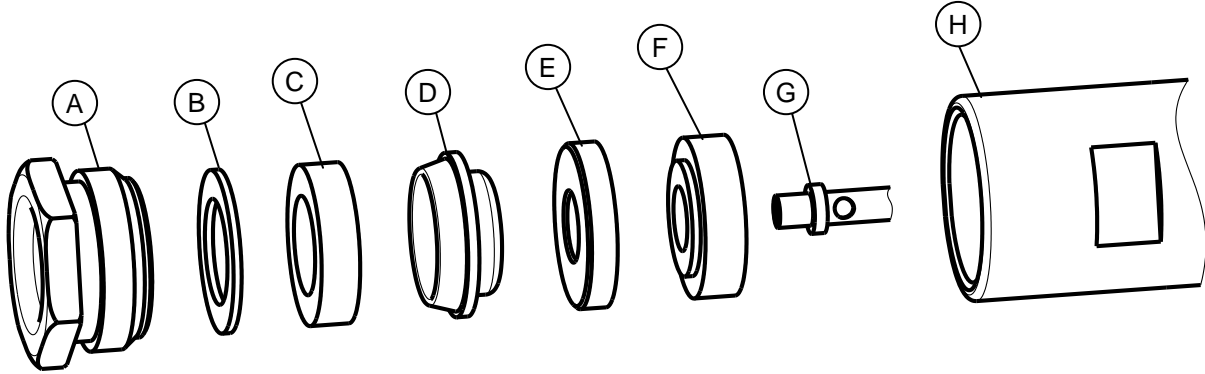
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrer's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

Revision	C
Date	02.12.2016
Initiator	4954 / WeT



Verbinder Typ:	11_N-75-4-3, 11_N-75-3-4, 11_N-75-4-6 24_N-75-4-2, 25_N-75-4-2, 24_N-75-4-10	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	RG_59B/U, S_04233, G_04233_D G_04233_D-01, G_03233	Aussenleiter Kontaktierung:	Geschraubt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Nippel A, Scheibe B und Dichtung C auf Kabel schieben.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Abschirmung und Dielektrikum nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer</p> <p>Schere</p>
	<p>Ring D sorgfältig über Abschirmung schieben und bis an Kabelmantel stossen. Abschirmung zurückstülpen.</p> <p>Dielektrikum gemäss Figur zurückschneiden.</p>	<p>Dielektrikum senkrecht zur Kabelachse.</p> <p>Innenleiter nicht beschädigen.</p> <p>Kontrollmass 1.3 ± 0.2</p>	<p>Stanley Messer</p> <p>Schere</p>
	<p>Ring E und Isolator F auf Kabel bis Anschlag schieben.</p> <p>Innenleiter G auf Kabel stecken und bei X verlöten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung Vermeiden.</p> <p>Sofort abkühlen und mit Alkohol reinigen.</p>	<p>LötKolben</p> <p>Lot</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel in Gehäuse H einführen und Nippel A verschrauben.</p>	<p>Kabel im Verbindergehäuse nicht drehen.</p> <p>Drehmoment 6 Nm</p>	<p>Gabelschlüssel SW 11</p>

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrner 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	02.12.2016
Erstellt	4954 / WeT