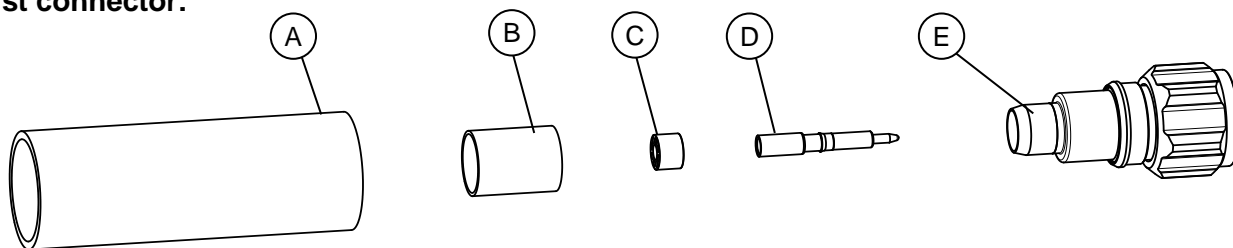




Connector type:	11_N-50-7-69	Inner conductor contact:	Crimped (Cavity 4)
Suitable cables:	Spuma_400,..FR-01,..RS-FR, LMR-400	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity D)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide shrink tube A and ferrule B onto cable. Prepare cable according to diagram. Cut foil on same length as dielectric, foil no remove.</p>	<p>Do not damage braid, dielectric, foil and inner conductor of cable.</p>	<p>Stanley blade Scissors</p>
	<p>Push insulator C and contact D over inner conductor of cable and crimp at X.</p>	<p>Contact D flush to insulator C.</p>	<p>Crimp tool : Cavity 4 For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14</p>
	<p>Splay out braid and insert cable in connector body E until stop.</p>	<p>Ensure that braid lies above the crimp neck. Foil must be pushed in bore hole.</p>	
	<p>Slide ferrule B over braid and crimp as close to connector body E as possible.</p>	<p>During the crimping push the cable against body E.</p>	<p>Crimp tool: Cavity D For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14</p>
	<p>Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body E. Dimension X max. 1mm.</p>	<p>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.</p>	<p>Hot-air fan Acetone</p>

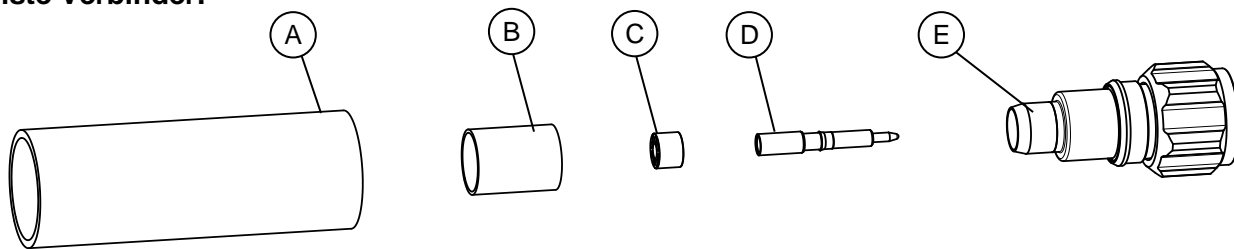
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	D
Date	10.08.2018
Initiator	4779 / JPE



Verbinder-Typ:	11_N-50-7-69	Innenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung 4)
Geeignete Kabel:	Spuma_400,..FR-01,..RS-FR, LMR-400	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung D)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie gleich lang wie Dielektrikum schneiden, Folie nicht entfernen.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer Schere</p>
	<p>Isolator C und Kontakt D über Innenleiter schieben und bei X klemmen.</p>	<p>Kontakt D bündig zum Isolator C.</p>	<p>Klemmeinsatz : Ausparung 4 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14.</p>
	<p>Abschirmung aufspreizen und Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse E einführen.</p>	<p>Abschirmung muss ganz über Klemmhals liegen. Folie muss in Bohrung geschoben werden.</p>	
	<p>H Hülse B über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse E klemmen.</p>	<p>Während dem klemmen das Kabel gegen das Gehäuse E drücken.</p>	<p>Klemmeinsatz : Ausparung D Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14.</p>
	<p>Schrumpfschlauch A über Crimphülse B schieben und beim Gehäuse E mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.</p>	<p>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 Schrumpfschlauches muss beidseitig leicht herausquellen.</p>	<p>Heissluftföhn Aceton</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	D
Datum	10.08.2018
Erstellt	4779 / JPE