



Assembly instruction, *Montageanleitung:*

Corrugated copper cables <i>Wellmatenkabel</i>	7/8"	7/8" LA	7/8" LA (Alu)
HUBER+SUHNER Acome (Hypercell) Andrew (Helix) Draka NK Cables (Draka) Eupen (Microcell) RFS (Cellflex)	SUCOFEEED_7/8 HPL 50-7/8 F LDF5-50A RF 7/8"-50 EC5-50 LCF78-50	SUCOFEEED_7/8_LA HPL 50-7/8 LA AVA5-50 RFA 7/8"-50 EC5-50-A LCF78-50JA	SUCOFEEED_7/8_LW_LA HPL 50-7/8 ALU AL5-50 -- -- LCF78-50JL
Connectors <i>Verbinder</i>	716-Series, <i>Serie</i>		N-Series, <i>Serie</i>
Connector types <i>Verbindertypen</i>	11_716-50-23-44 21_716-50-23-44		11_N-50-23-43 21_N-50-23-43
Recommended coupling nut torque force <i>Empfohlenes Anzugsmoment der Kupplungsmutter</i>	25 ... 30 Nm [18.44 ... 22.13 ft lb] ≥ 500 matings, <i>Steckzyklen</i>		0.68 ... 1.13 Nm [0.5 ... 0.83 ft lb] ≥ 500 matings, <i>Steckzyklen</i> 3 Nm [2.2 ft lb] ≥ 100 matings, <i>Steckzyklen</i>

Connector is delivered in one piece:
Verbinder wird einteilig geliefert:

Important, *Wichtig:*



Interface view
Interfaseseite



Cable entry view
Kabeleinführungseite

- Do not remove any seals!
- All seals are lubricated to support the assembly - do not clean!
- *Keine Dichtungen entfernen!*
- *Alle Dichtungen sind eingefettet - bitte nicht reinigen!*

Required tools, *benötigte Hilfsmittel:*

- Countersink, *Kegelsenker*
- Knife, *Messer*
- Measure, *Massstab*
- Metal saw, *Metallsäge*
- Wire brush, *Drahtpinsel*
- Spanner, *Gabelschlüssel*
- Torque wrench (recommended)
Drehmomentschlüssel (empfohlen)
- Stripping tool, *Abisolierwerkzeug**

AF SW 36 mm
AF SW 36 mm
74_Z-0-23-100
(or 74_Z-0-23-18)

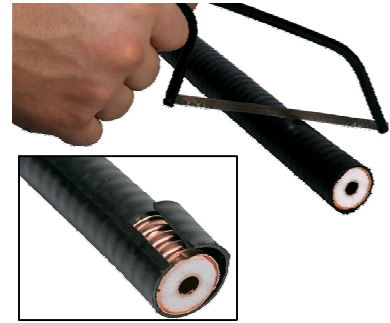


* Instead of using above-mentioned stripping tools, the rotating stripping tools 74_Z-0-23-21 (for 7/8" cables) or 74_Z-0-23-22 (for 7/8" LA cables) can also be used.

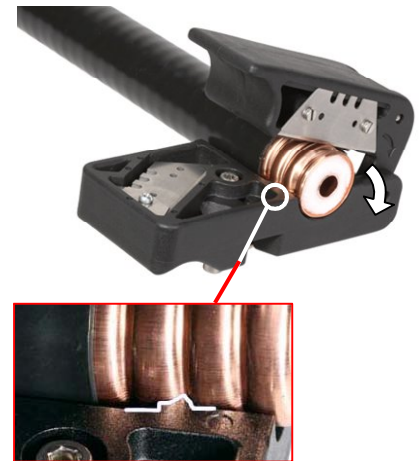
* *Anstelle der oben erwähnten Abisolierwerkzeuge können auch die Rotations-Abisolierwerkzeuge 74_Z-0-23-21 (für 7/8" Kabel) oder 74_Z-0-23-22 (für 7/8" LA Kabel) verwendet werden.*



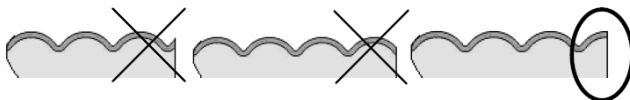
1. Cut the cable perpendicular to the cable axis. Strip the cable jacket with a knife about 25 mm (1 inch, 4 corrugations exposed).
IMPORTANT: Do not damage the outer conductor!
- Das Kabel rechtwinklig absägen. Den Kabelmantel mit einem Messer etwa 25 mm entfernen (4 Wellungen freilegen).
WICHTIG: Aussenleiter nicht verletzen!*



2. Strip the cable with the stripping tool 74_Z-0-23-100:
Open the tool and put it on the cable end as shown. The tool guide notch must be positioned in the second corrugation trough from the jacket. Squeeze the tool gently and turn it as indicated by the arrow, until the large blade has cut the inner conductor and the small blade has cut the cable jacket.
- Kabel mit Werkzeug 74_Z-0-23-100 abisolieren:
Das Kabel so in das Werkzeug einlegen, dass das zweite Wellental vor dem Kabelmantel in der Führung liegt. Nun das Werkzeug vorsichtig zusammendrücken und dabei in Pfeilrichtung drehen, bis der Innenleiter durchtrennt ist und die hintere, kleine Klinge den Mantel eingeschnitten hat.*



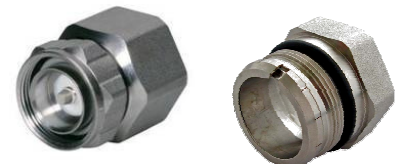
3. Remove the pre-cut cable jacket ring using a knife.
IMPORTANT: Do not damage the outer conductor!
- Den Kabelmantelring mit dem Messer vorsichtig entfernen.
WICHTIG: Aussenleiter nicht verletzen!*



4. Chamfer the inner conductor substantially with the countersink.
- Innenleiter mit Kegelsenker entgraten und deutlich senken.*



5. For the two-piece assembly the cable entry must be unscrewed and unlatched from the connector.
- Für die zweiteilige Montage, muss die Kabeleinführung vom Verbinderkopf gelöst werden (schrauben und abziehen).*



- 5.1 Just in case of the clamping ring has come off it can be pulled out with a screwdriver or a metal pin.
- Sollte es passieren, dass beim Lösen der Klemmring im Verbinderkopf zurückbleibt, kann dieser mit einem Stift oder Schraubenzieher herausgeholt werden.*





Press the loose clamping ring on the cable entry until it will snap suit.

- 5.2** *Den Klemmring auf die Kabeleinführung drücken, bis dieser vollständig einrastet.*



Push the cable entry onto the cable while slightly rotating it, until the clamping ring will engage in the first corrugation trough.

- 6.** **ATTENTION:** Wearing work gloves recommended!

Die Kabeleinführung leicht rotierend soweit über das Kabel schieben, bis der Klemmring im ersten Wellental einschnappt.
ACHTUNG: Tragen von Arbeitshandschuhen empfohlen!

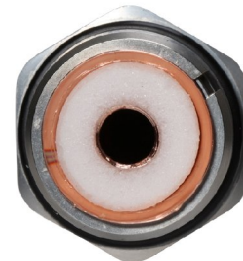


Trim the cable end using stripping tool 74_Z-0-23-100:
Put the trimming section on the cable end. Turn the tool in both directions until the outer conductor is smooth and well flared. The dielectric must be sufficiently separated from the outer conductor. Remove any particles left. The result shall be as shown.

(If using rotation tools 74_Z-0-23-21 or 74_Z-0-23-22 the flaring can also be done with a screwdriver, going around between foam and outer conductor.)

- 7.** *Kabelende mit Werkzeug 74_Z-0-23-100 trimmen:
Werkzeug auf das Kabelende stecken und solange in beide Richtungen drehen bis der Aussenleiter gleichmässig gebördelt ist. Das Dielektrikum muss sauber vom Aussenleiter separiert sein. Jegliche Verunreinigungen sind zu entfernen. Im Ergebnis sollte das Kabelende wie gezeigt aussehen.*

(Beim Einsatz der Rotationswerkzeuge 74_Z-0-23-21 oder 74_Z-0-23-22 kann auch mit Hilfe eines Schraubenziehers gebördelt werden.)



Push the connector on the cable entry until there is a clear snap.

- 8.** *Den Verbinderkopf gegen die Kabeleinführung drücken, bis ein spürbares mechanisches Einrasten erfolgt.*



Tighten the cable entry manually with the connector head pressed towards the cable. Tighten as much as possible.

IMPORTANT: Rotate cable entry only!

CONTROL: Pulling the connector must not separate it from the cable.

- 9.** *Die Kabeleinführung soweit als möglich von Hand festziehen. Dabei den Verbinderkopf gegen das Kabel drücken.*

WICHTIG: Nur die Kabeleinführung drehen!

KONTROLLE: Am Verbinder ziehen; dieser darf sich nicht mehr vom Kabel lösen.





Tighten the cable entry applying a torque force of 45 ± 3 Nm (33 ± 2.5 ft lb).

IMPORTANT: Rotate cable entry only.

CONTROL: The connector has to sit tight on the cable. The gap between the two connector parts shall be 0.5 mm (0.02 in.) typically.

10.

Die Kabeleinführung mit einem Drehmoment von 45 ± 3 Nm anziehen.

WICHTIG: Nur die Kabeleinführung drehen!

KONTROLLE: Der Verbinder muss fest auf dem Kabel sitzen. Der Abstand zwischen Kabeleinführung und Verbinderkopf sollte typisch 0.5 mm betragen.



HUBER+SUHNER is certified according to ISO 9001 and ISO 14001

WAIVER!

It is exclusively in written agreements that we provide our customers with warrants and representations as to the technical contained specifications and/or the fitness for any particular purpose. The facts and figures herein are carefully compiled to the best of our knowledge, but they are intended for general informational purposes only.



HUBER+SUHNER AG
RF Division
9100 Herisau, Switzerland
Phone +41 (0)71 353 41 11
Fax +41 (0)71 353 44 44
www.hubersuhner.com

HUBER+SUHNER – Excellence in Connectivity Solutions