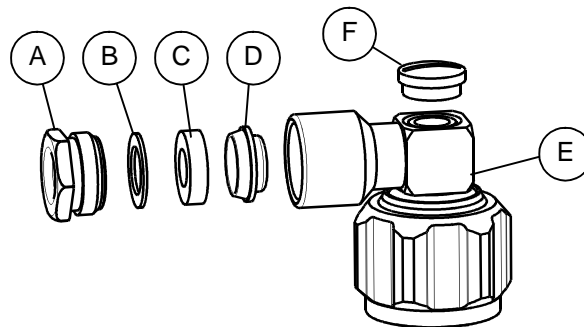




Connector type:	16_N-50-3-103	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	RG_58_C/U, RG_223_/U	Outer conductor contact:	screwed

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide nut A, washer B and gasket C onto cable. Prepare cable according to diagram. Dive the on length cutted cable in flux and tin.</p>	<p>Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.</p>	<p>Stanley blade Scissors</p>
	<p>Positions clamp D so that its shoulder fits against cable jacket. Fold back braid over clamp D. If necessary trim overlapping braid.</p>	<p>Check dimension for $10.5 \pm 0.3\text{mm}$.</p>	<p>Stanley blade Scissors</p>
	<p>Push prepared cable into connector body E and tighten nut A.</p>	<p>Torque 5.5 Nm Do not rotate cable in connector body E.</p>	<p>Spanner AF. 11mm (74_Z-0-0-2)</p>
	<p>Solder inner conductor to contact at x. Screw in cap F.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>Soldering iron Solder Screw driver</p>

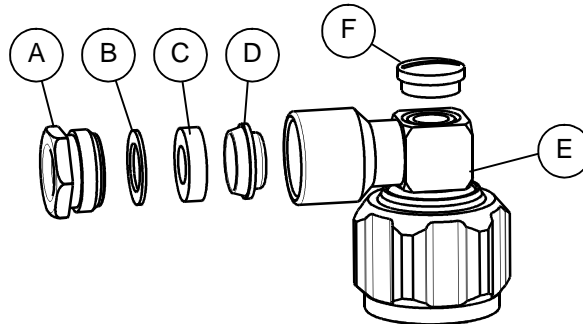
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	C
Date	12.09.08
Initiator	4952/wis



Verbinder-Typ:	16_N-50-3-103	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	RG_58_C/U, RG_223_/U	Aussenleiter Kontaktierung:	Geschraubt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Nippel A, Scheibe B und Dichtung C auf Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter vorverzinne.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley-Messer Schere</p>
	<p>Klemmring D sorgfältig über Abschirmung bis an den Mantel stossen. Abschirmung zurückstülpen und wenn nötig am Rand von Klemmring D abschneiden.</p>	<p>Mass $10.5 \pm 0.3\text{mm}$ kontrollieren.</p>	<p>Stanley-Messer Schere</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel in Gehäuse E einführen. Nippel A einschrauben und fest anziehen.</p>	<p>Drehmoment 5.5 Nm Kabel gegenüber Gehäuse E nicht verdrehen.</p>	<p>Gabelschlüssel SW 11mm (74_Z-0-0-2)</p>
	<p>Innenleiter mit Kontakt bei x verlöten und Deckel F einschrauben.</p>	<p>Lange Hitzewinkung vermeiden.</p>	<p>LötKolben Lötzinn Schraubenzieher</p>

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-Verbindungsleitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	C
Datum	12.09.08
Erstellt	4952/wis