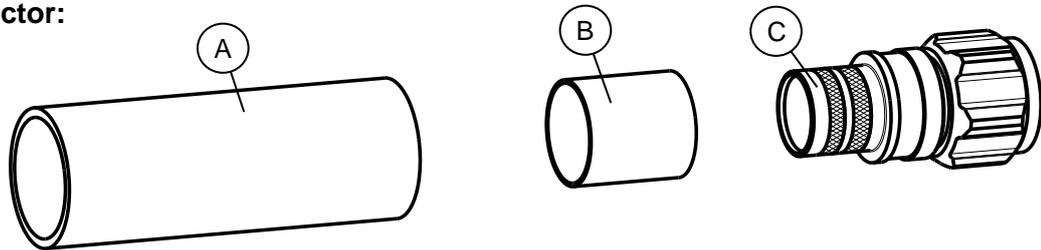




Connector type:	11_N-50-12-20	Inner conductor contact:	Plugged-in
Suitable cables:	SPUMA_600	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity 14.5)

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. Chamfer inner conductor of cable (approx. 0.3 x 45°)</p>	<p>Do not damage inner conductor, dielectric and braid of cable. Remove skin of inner conductor! All residual of dielectric have to be removed. Ensure that the inner conductor of cable is straight. Ensure that the cone end is well formed.</p>	<p>Stanley blade Scissors File</p>
	<p>Splay out braid and insert cable in connector body C until stop.</p>	<p>Ensure that braid lies above the crimp neck and the foil enters the body C.</p>	
	<p>Important: Pin of the crimp insert <u>must be</u> inside of the crimp tool.</p>		
	<p>Slide ferrule B over braid and crimp as close to connector body C as possible.</p>	<p>During the crimping push the cable against body C.</p>	<p>Crimp tool: Cavity 14.5 For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-12-1</p>
	<p>Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body C. 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>

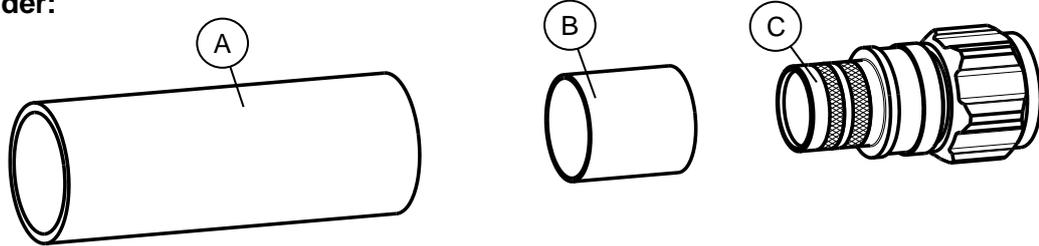
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	D
Date	22.08.2017
Initiator	4356 / ROH



Verbinder-Typ:	11_N-50-12-20	Innenleiter Kontaktierung:	gesteckt
Geeignete Kabel:	SPUMA_600	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung 14.5)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Kabelinnenleiter anfasen (ca. 0.3 x 45°).</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung vom Kabel nicht beschädigen. Haut auf Kabelinnenleiter entfernen! Alle Rückstände vom Dielektrikum müssen entfernt werden. Darauf achten, dass der Innenleiter gerade ist. Spitze muss sauber sein.</p>	<p>Stanley Messer Schere Feile</p>
	<p>Abschirmung aufspreizen und Kabel in Gehäuse C bis zum Anschlag einführen.</p>	<p>Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen und Folie muss in das Gehäuse C eingeführt werden.</p>	
	<p>Wichtig: Der Stift des Krimp Einsatzes <u>muss</u> innerhalb der Krimp Zange sein.</p>		
	<p>Hülse B über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse C klemmen.</p>	<p>Während dem klemmen das Kabel gegen das Gehäuse C drücken.</p>	<p>Klemmeinsatz: Ausparung 14.5 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-12-1</p>
	<p>Schrumpfschlauch A über Crimphülse B schieben und beim Gehäuse C mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Um eine bessere Haftung des Schrumpfschlaches zu erzielen, sind die Klebeflächen an Gehäuse und Kabel zu reinigen, z.B. mit Aceton. Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden. Schrumpfzeit 12-15 s. Kleber des Schrumpfschlaches 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	22.08.2017
Erstellt	4356 / ROH