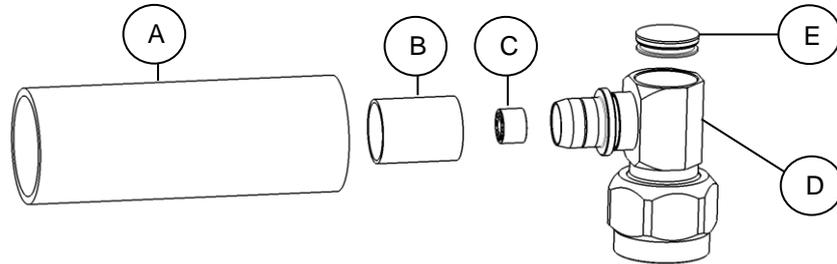


Assembly instruction Series N

| | | | |
|------------------|--------------|--------------------------|----------|
| Connector type: | 16_N-50-7-53 | Inner conductor contact: | Soldered |
| Suitable cables: | SPUMA-400 | Outer conductor contact: | Crimped |

Parts list connector:



Assembly steps:

| Picture | Process | Feature / Check | Tools required |
|---------|---|--|--|
| | <p>Prepare cable according to the diagram. Cut foil on same length as dielectric and braid. Trim end of inner conductor.</p> | <p>Do not damage braid and inner conductor of cable.</p> | <p>Scissors File Trim tool W164</p> |
| | <p>Slide insulator C onto inner conductor of cable</p> | | |
| | <p>Slide shrink tube A and ferrule B over the cable. Splay-out the braid and insert the cable into the body D until stop.</p> | <p>Ensure that braid lies above crimp neck.</p> | |
| | <p>Slide ferrule B over braid and crimp. Solder inner conductor to cable at X.</p> | <p>Crimp as close to connector body D as possible.</p> | <p>Crimp tool : Cavity D For large crimp tool and table press use Insert 76 Z-0-7-14</p> |
| | <p>Place cover E on rear aperture of body D. Press cover E into body D. Slide shrink-tube A over body D and shrink close to connector body D.</p> | <p>Avoid excessive heat.</p> | <p>Using a soft hammer, a small press or a small bench vice. Hot-air fan</p> |

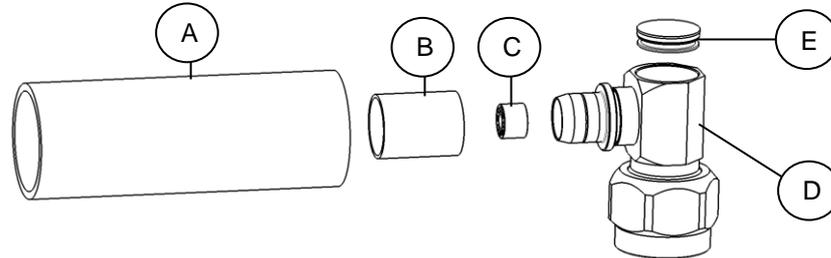
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhner's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

| | |
|-----------|------------|
| Revision | D |
| Date | 27.07.2020 |
| Initiator | 4884 / TiS |

Montageanleitung Serie N

| | | | |
|------------------|--------------|-----------------------------|----------|
| Verbinder-Typ: | 16_N-50-7-53 | Innenleiter Kontaktierung: | Gelötet |
| Geeignete Kabel: | SPUMA-400 | Aussenleiter Kontaktierung: | Gekrimpt |

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

| Bild | Prozess | Merkmal / Prüfung | Werkzeuge |
|------|--|---|--|
| | <p>Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie, Geflecht und Dielektrikum gleich lang abisolieren. Innenleiter anspitzen.</p> | <p>Geflecht und Innenleiter des Kabels nicht beschädigen.</p> | <p>Schere Feile Spitzwerkzeug W 164</p> |
| | <p>Isolator C auf Kabelinnenleiter schieben.</p> | | |
| | <p>Schrumpfschlauch A und Hülse B auf Kabel schieben. Geflecht aufspreizen und bis zum Anschlag in Gehäuse D schieben.</p> | <p>Geflecht muss über Krimphals liegen.</p> | |
| | <p>Hülse B über Geflecht schieben und krimpen. Kabelinnenleiter bei X verlöten.</p> | <p>Hülse so nahe wie möglich am Gehäuse D krimpen.</p> | <p>Krimp Werkzeug : Kavität D Für grosse Zange und Tischpresse verwende Einsatz 76 Z-0-7-14.</p> |
| | <p>Deckel E auf Öffnung des Gehäuses D legen und einpressen. Schrumpfschlauch A über den Hals des Gebäudes schieben und nahe am Body D schrumpfen.</p> | <p>Lange Hitze einwirkung vermeiden.</p> | <p>Kunststoffhammer, kleine Presse oder Schraubstock Heissluftföhn</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.

| | |
|-----------|------------|
| Revision | D |
| Date | 27.07.2020 |
| Initiator | 4884 / TiS |