



### Assembly instruction, *Montageanleitung:*

Corrugated cables <i>Wellmantelkabel</i>	<b>1/2"</b>		
HUBER+SUHNER (SUCOFEED) RFS (CELLFLEX) Andrew (HELIAX) Draka NK Cables (OHMAX)	SUCOFEED_1/2, SUCOFEED_1/2_LW LCF12-50JFN LDF4-50A RFA 1/2"-50		
Series <i>Serien</i>	<b>N</b>	<b>7/16</b>	<b>4.3-10</b>
Connector types <i>Verbindertypen</i>	11_N-50-12-50 21_N-50-12-50 16_N-50-12-50	11_716-50-12-50 21_716-50-12-50 16_716-50-12-50	11_4310-50-12-X2 11_4310-50-12-Y2 11_4310-50-12-Z2 16_4310-50-12-X1 21_4310-50-12-1
Recommended coupling nut torque <i>Empfohlenes Anzugsmoment der Kupplungsmutter</i>	0.68 ... 1.13 Nm [0.5 ... 0.83 ft lb] ≥ 500 matings, Steckzyklen  3 Nm [2.2 ft lb] ≥ 100 matings, Steckzyklen	25 ... 30 Nm [18.44 ... 22.13 ft lb] ≥ 500 matings, Steckzyklen	≥ 5 Nm [3.69 ft lb] (screw type) ≥ 100 matings, Steckzyklen

Connector consists of two parts:

- Delivery in one part

*Verbinder besteht aus zwei Teilen:*

- *Lieferung in einem Teil*



Connector head  
*Verbinderkopf*



Cable entry  
*Kabeleinführung*

Important:

- Do not remove any seals!
- Ensure that the slotted ferrule is on the cable entry side!

*Wichtig:*

- *Keine Dichtungen entfernen!*
- *Überprüfe dass die geschlitzte Klemmhülse auf der Seite der Kabeleinführung sitzt.*

### Required tools, *benötigte Hilfsmittel:*

- Hack saw, *Metallsäge*
- Abrasive paper, *Schleifpapier*
- Screwdriver, *Schraubenzieher*
- Wire brush, *Drahtpinsel*
- Spanner, *Gabelschlüssel*
- Torque wrench recommended, *Drehmomentschlüssel empfohlen*
- Stripping tool, *Abisolierwerkzeug*
- Flaring tool, *Bördelwerkzeug*

AF SW 24  
AF SW 24

74\_Z-0-12-25  
74\_Z-0-12-8

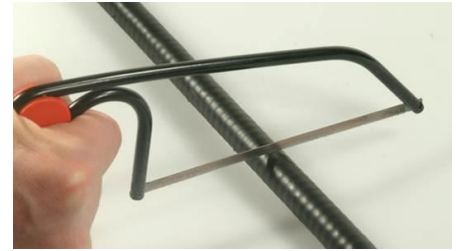




1.

Cut the cable in a corrugation trough perpendicular to the cable axis ( $90^\circ \pm 10^\circ$ ). If uncertain about the position, remove the cable jacket about 10 mm (0.4 in.) before cutting (stripping tool 74\_Z-0-12-25 can be used).

*Das Kabel rechtwinklig in einem Wellental absägen ( $90^\circ \pm 10^\circ$ ). Falls Position des Wellentals schlecht erkennbar, Kabelmantel vor dem Absägen auf einer Länge von ca. 10 mm entfernen (Abisolierwerkzeug 74\_Z-0-12-25 kann verwendet werden).*



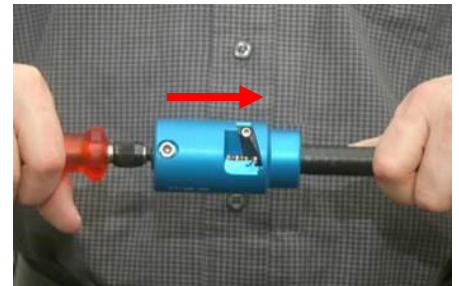
2.

Strip the cable with the stripping tool 74\_Z-0-12-25. Turn to the stop.

**IMPORTANT:** Do not damage the outer contact!

*Kabel mit dem Abisolierwerkzeug 74\_Z-0-12-25 bis zum Anschlag abisolieren.*

**WICHTIG:** Aussenleiter nicht verletzen!



3.

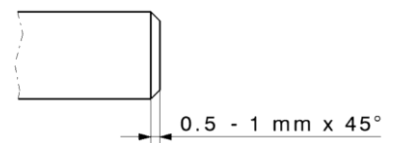
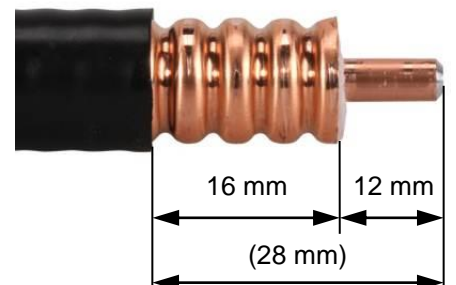
When correctly stripped with tool 74\_Z-0-12-25, the outer conductor will be cut on the crest of the corrugation.

*Bei richtiger Abisolierung mit Werkzeug 74\_Z-0-12-25 ist der Aussenleiter an der höchsten Stelle der Wellung abgeschnitten.*



**IMPORTANT:** Inner conductor must be chamfered.

**WICHTIG:** Innenleiter muss angefast sein.



4.

Clean the inner conductor carefully with abrasive paper. Keep swarf away from the dielectric.

*Innenleiter mit Schleifpapier gut reinigen. Abrieb vom Dielektrikum fernhalten.*





5.

Pull the cable entry over the cable while slightly rotating it, until the clamping ring will be positioned in the first corrugation trough.

*Kabeleinführung leicht rotierend über das Kabel ziehen, bis der Klemmring im ersten Wellental steht.*



Flare the cable end:

With flaring tool: Put the flaring tool 74\_Z-0-12-8 on the cable. Turn the tool clock-wise until the outer conductor is smooth. The dielectric shall be sufficiently separated from the outer conductor. After flaring the cable end should be smooth.

Without flaring tool: Use screwdriver to separate outer conductor and dielectric. Keep outer conductor as round and smooth as possible.

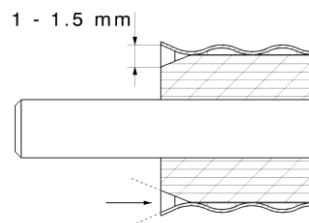
*Kabelende bördeln:*

Mit Bördelwerkzeug: Bördelwerkzeug 74\_Z-0-12-8 auf das Kabel stecken und solange im Uhrzeigersinn drehen, bis der Aussenleiter gleichmässig geformt ist. Das Dielektrikum muss sauber vom Aussenleiter getrennt sein.

*Nach dem Bördeln, sollte das Kabelende glatt und sauber sein.*

Ohne Bördelwerkzeug: Den Aussenleiter und das Dielektrikum mit Schraubenzieher trennen. Den Aussenleiter so rund und glatt wie möglich halten.

6.



7.

Remove any swarf from dielectric and conductors.

*Späne am Dielektrikum und den Leitern entfernen.*



8.

Push the connector head straight aligned onto the cable until it stops.

*Den Verbinderkopf gerade ausgerichtet bis zum Anschlag auf das Kabelende schieben.*





9.

Hold the connector head in place and snap-in the cable entry forcefully until the thread connects.

*Den Verbinderkopf gegenhalten und die Kabeleinführung fest bis zum Anschlag am Gewinde einschnappen.*



10.

Tighten the cable entry manually while pressing the connector head towards the cable. Tighten as much as possible.

**IMPORTANT:** Care must be taken to turn the cable entry only!

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

**WICHTIG:** Nur die Kabeleinführung drehen!



Tighten the cable entry with spanners AF 24 mm (recommended torque 13 Nm).

**IMPORTANT:** Care must be taken to turn the cable entry only!

**WARNING:** For correct assembly two points are essential:

- The connector cannot be rotated on the cable.
- The gap between the two parts of the connector (⇒ the cable entry and the connector head) must be approximately 0.5 mm (0.02 in.).

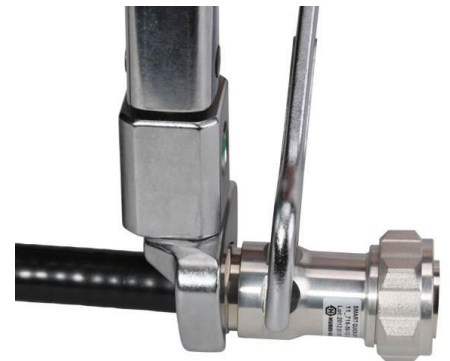
11.

*Die Kabeleinführung mit SW 24 anziehen (Drehmomentrichtwert 13 Nm).*

**WICHTIG:** Nur die Kabeleinführung drehen!

**WARNUNG:** Zwei Punkte sind wichtig:

- *Der Verbinder kann nicht mehr per Hand auf dem Kabel gedreht werden.*
- Der Abstand zwischen den zwei Verbinderteilen (⇒ der Kabeleinführung und dem Verbinderkopf) muss ungefähr 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**  
Radio Frequency 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**