

# Assembly instruction Series N

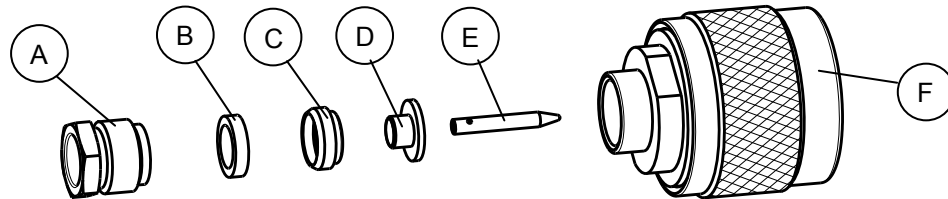
## 0000179361

Old instruction No. 09099



Connector type:	11_N-50-3-53 / 11_N-50-3-54	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	RG_223/U / RG_400	Outer conductor contact:	Screwed

### Parts list connector:



### Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide nipple A and gasket B onto cable.</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p>	<p>Do not damage braid and inner conductor.</p>	<p>Stanley blade</p> <p>Scissors</p>
	<p>Position braid clamp C so that its shoulder fits against cable sheath.</p> <p>Fold back braid over clamp C and trim overlapping braid.</p> <p>Tin inner conductor. (RG_400)</p>		
	<p>Slide clamp D underneath the braid.</p> <p>Check dimension of 0.8 mm.</p> <p>Heat contact E using a solder iron and flow small amount of solder into bore. Push contact E over inner conductor of cable and solder.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p> <p>Contact E flush to dielectric.</p>	<p>Soldering iron</p> <p>Solder</p>
	<p>Push prepared cable into connector body F and tighten nipple A.</p>	<p>Do not rotate cable in connector body.</p>	<p>Spanner :</p> <p>AF. 8 (74 Z-0-16)</p> <p>AF. 13 (74 Z-0-37)</p>

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr'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	22.05.07
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite

# Montageanleitung

# Serie N

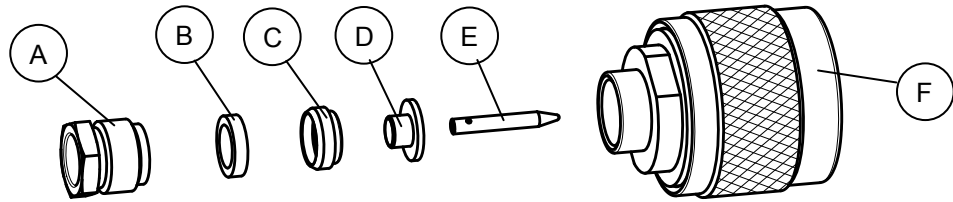
# 0000179361

Alte Nr. der Anleitung 09099



<b>Verbinder-Typ:</b>	11_N-50-3-53 / 11_N-50-3-54	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	Gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	RG_223/U / RG_400	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	Geschraubt

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Nippel A und Dichtung B auf das Kabel schieben.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Abschirmung und Innenleiter nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer Schere</p>
	<p>Ring C sorgfältig über Abschirmung bis an den Mantel stossen.</p> <p>Abschirmung zurückstülpen und am Rand von C abschneiden.</p> <p>Innenleiter verzinnen. (RG_400)</p>		
	<p>Hülse D unter die Abschirmung schieben.</p> <p>Mass 0.8 mm kontrollieren.</p> <p>Längsloch von Kontakt E mit LötKolben erhitzen und gut verzinnen. Kontakt E auf Kabel – Innenleiter schieben und lötten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.</p> <p>Kontakt E bündig mit Dielektrikum.</p>	<p>LötKolben Lot</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel in Gehäuse F einführen.</p> <p>Nippel A einschrauben und fest anziehen.</p>	<p>Kabel gegenüber Gehäuse nicht verdrehen.</p>	<p>Gabelschlüssel : SW 8 (74 Z-0-0-16) SW 13 (74 Z-0-0-37)</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	22.05.07
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf