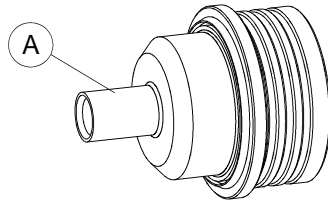




Connector type:	11_QN-50-3-3	Inner conductor contact:	Plugget
Suitable cables:	EZ_141, SUCOFORM_141, MULTIFLEX_141	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



For MULTIFLEX cable it is recommended to use a Shrink tube. The shrink tube is not included in the connector.

Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
<p>EZ cable</p>	<p>For EZ and SUCOFORM Prepare cable according to diagram.</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis.</p>	<p>Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.</p>
<p>SUCOFORM</p>	<p>Form tip of inner conductor to 90° cone.</p> <p>Dimension 11mm applies to SUCOFORM with jacket.</p>	<p>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>Tip trimmer tool W 164</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p>For MULTIFLEX Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket.</p> <p>Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram.</p> <p>Form tip of inner conductor to 90° cone.</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 7 mm.</p> <p>If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.</p>	<p>Stanley blade Flat-nose plier Tip trimmer tool W 164</p>
<p>74_Z-0-0-390</p>	<p>Mount locator tool 74_Z-0-0-390 into body A.</p> <p>Insert cable into connector body A up to stop.</p> <p>Solder cable to connector body A at Z.</p> <p>Remove mount locator tool 74_Z-0-0-390.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p> <p>Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Soldering iron Solder Alcohol Locator tool : 74_Z-0-0-390</p>
<p>Shrink tube</p> <p>A</p>	<p>Slide shrink tube over connector body A and shrink with Hot-air fan.</p> <p>Dimension X max. 1mm.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>Hot-air fan</p>

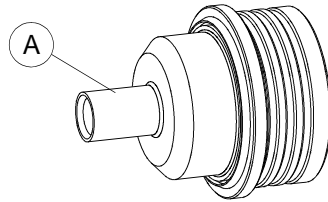
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	B
Date	02.02.2012
Initiator	4779/JPE



Verbinder-Typ:	11_QN-50-3-3	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	EZ_141, SUCOFORM_141, MULTIFLEX_141	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Für MULTIFLEX Kabel wird empfohlen einen Schrumpfschlauch zu verwenden. Der Schrumpfschlauch ist nicht enthalten im Verbinder.

Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Für EZ und SUCOFORM Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Innenleiter mit 90° anspitzen.</p> <p>Mass 11 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.</p> <p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p> <p>Spitzfräser W 164</p>
	<p>Für MULTIFLEX Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Innenleiter mit 90° anspitzen</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 7 mm nach hinten fließen.</p> <p>Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinneten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Stanley Messer Flachzange Spitzfräser W 164</p>
	<p>Montagelehre 74_Z-0-0-390 in Gehäuse A stecken.</p> <p>Kabel in Gehäuse A einführen und bis zum Anschlag stossen.</p> <p>Gehäuse A mit Kabel bei Z verlöten.</p> <p>Montagelehre 74_Z-0-0-390 entfernen.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.</p> <p>Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>LötKolben Lötzinn Alkohol Montagewerkzeug: 74_Z-0-0-390</p>
	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen.</p> <p>Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p>	<p>Heissluftföhn</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	B
Datum	02.02.2012
Erstellt	4779/JPE