

# Assembly instruction Series C,N

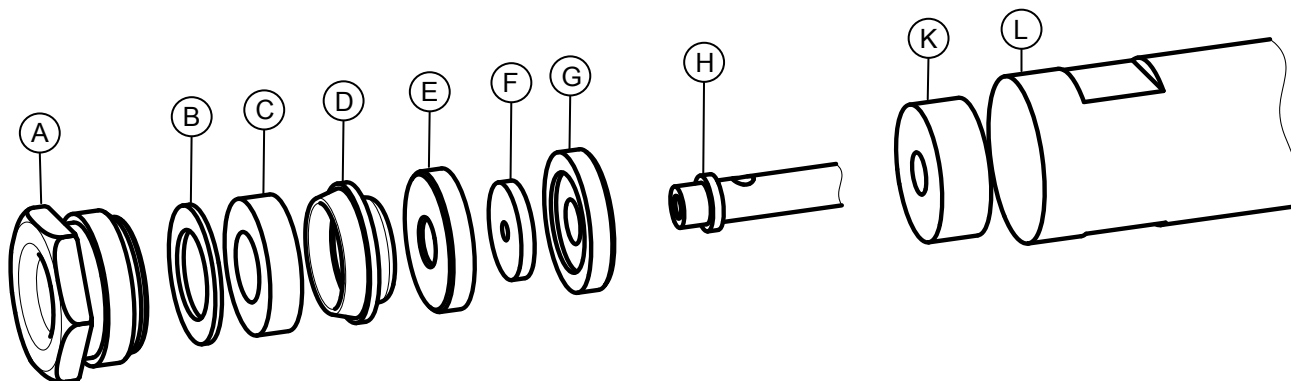
0000177464

Old instruction No. 3017



Connector type: (e.g.)	25_C-50-3-4 / 25_N-50-3-4 / 11_N-50-3-5	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables: (e.g.)	RG_58_C/U / RG_223_U / K_02252_D	Outer conductor contact:	screwed

## Parts list connector:



## Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide nut A, washer B and gasket C onto cable. Prepare cable according to diagram.</p>	<p>Do not damage braid!</p>	<p>Stanley blade Scissors</p>
	<p>Push braid back slightly to expose dielectric and cut back dielectric 5.5 mm perpendicular to cable axis Taper braid towards inner conductor. Position braid clamp D so that its shoulder fits against cable sheath. Fold back braid over clamp D and trim overlapping braid.</p>	<p>Do not damage inner conductor. Check dimension of 1.5 ± 0.3 mm.</p>	<p>Stanley blade Scissors</p>
	<p>Position bushing E, insulator F and G. Heat inner contact H using a soldering iron and flow small amount of solder into bore X. Push cable inner conductor into bore, immediately remove soldering iron to prevent melting of the dielectric.</p>		<p>Soldering iron (150 W) Solder</p>
	<p>Push prepared cable into connector body L, with front part of insulator K and tighten nut A.</p>	<p>Torque 4 Nm. Do not rotate cable in connector body.</p>	<p>Spanner 11 mm (74_Z-0-0-2)</p>

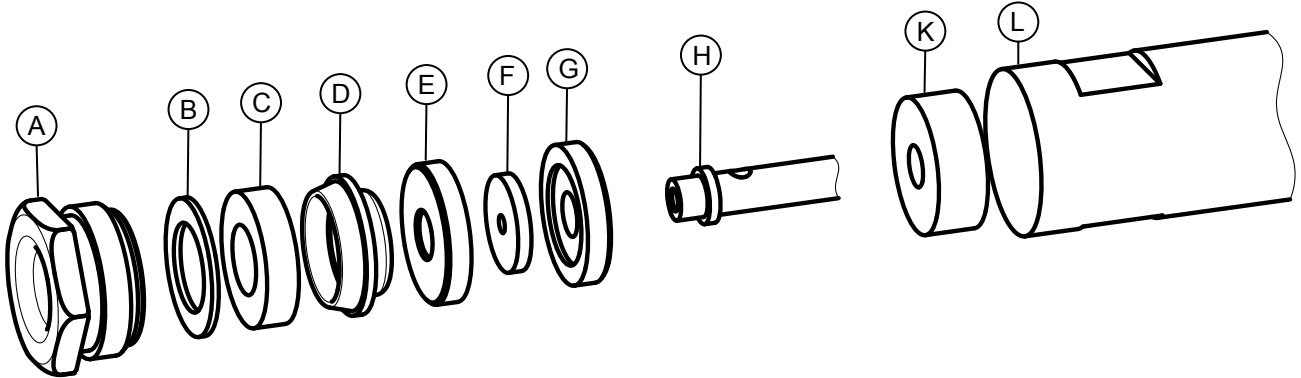
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	C
Date	15.06.2006
Initiator	4512/LAD



Verbinder-Typ: (z.B.)	25_C-50-3-4 / 25_N-50-3-4 / 11_N-50-3-5	Innenleiter Kontaktierung:	gelötet
Geeignete Kabel: (z.B.)	RG_58_C/U / RG_223_U / K_02252_D	Aussenleiter Kontaktierung:	geschraubt

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Nippel A, Scheibe B und Dichtung C auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur absisolieren	Abschirmung nicht beschädigen!	Stanley Messer Schere
	Klemmring D sorgfältig über Abschirmung bis an den Mantel schieben. Abschirmung zurücklegen und am Rand von D abschneiden. Dielektrikum 5.5 mm senkrecht zur Kabelachse einschneiden und entfernen.	Innenleiter nicht beschädigen. Mass $1.5 \pm 0.3$ mm kontrollieren.	Stanley Messer Schere
	Pressring E, Isolator F und G aufsetzen. Längsloch X mit LötKolben erhitzen und gut verzinnen. Kabelinnenleiter einführen und LötKolben rasch entfernen damit Dielektrikum nicht schmilzt.		LötKolben (150 W) Lötzinn
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse L mit vorderem Isolator K einführen. Nippel A einschrauben und anziehen.	Drehmoment: 4Nm Kabel gegenüber Gehäuse nicht verdrehen.	Gabelschlüssel SW 11 (74_Z-0-0-2)

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.

Version	C
Datum	15.06.2006
Erstellt	4512/LAD