

Assembly instruction

Series N

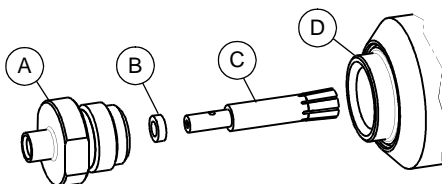
0000182188

Old instruction No. 09073



| | | | |
|-------------------------|---|---------------------------------|----------|
| Connector type: | 21_N-50-2-14, 24_N-50-2-14, 25_N-50-2-14, 25_N-50-2-15 | Inner conductor contact: | Soldered |
| Suitable cables: | EZ-86 ; SM-86 | Outer conductor contact: | Soldered |

Parts list connector:



Assembly steps:

| Picture | Process | Feature / Check | Tools required |
|---------|--|--|---|
| | <p>For EZ and SUCOFORM The tool must be set for 5.4mm stripping dimension.</p> | Cut cable end perpendicular to cable axis. | Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description. |
| | <p>Prepare cable according to diagram. Dimension 20mm applies to SUCOFORM with jacket.</p> | Do not damage centre contact, dielectric and braid. | Stanley blade |
| | <p>Slide nipple A over cable. Push nipple A completely against locator tool W 66. Solder nipple A at X, immediately cool down and clean.</p> | Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux. | Soldering fixture W58 or W442 Insert W60 Locator tool W66 Alcohol and brush |
| | <p>Slide insulator B over cable dielectric and press into nipple A. Trim dielectric of cable flush with insulator B at plane Y.</p> | Centre contact of the cable do not hurt. | Blades 74 Z 0-0-68 |
| | <p>Heat contact C and flow small amount of solder into bore hole of contact. Introduce inner conductor of cable and solder.</p> | Clean contact C and cable dielectric. Remove excess solder. Contact C flush to cable dielectric. | Solder iron Solder Alcohol and brush |
| | <p>Screw body D onto prepared cable and tighten fully using.</p> | Torque 3 Nm | Flat spanner AF. 9 |

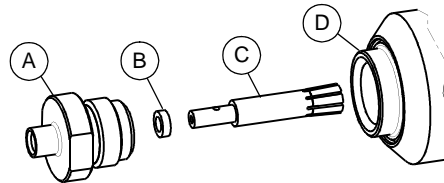
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

| | |
|-----------|------------|
| Revision | G |
| Date | 15.02.2012 |
| Initiator | 4952 / WiS |



| | | | |
|-------------------------|--|------------------------------------|---------|
| Verbinder-Typ: | 21_N-50-2-14, 24_N-50-2-14, 25_N-50-2-14, 25_N-50-2-15 | Innenleiter Kontaktierung: | Gelötet |
| Geeignete Kabel: | EZ-86 ; SM-86 | Aussenleiter Kontaktierung: | Gelötet |

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

| Bild | Prozess | Merkmal / Prüfung | Werkzeuge |
|------|---|--|--|
| | <p>Für EZ und SUCOFORM Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 5.4mm eingestellt werden.</p> | <p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.</p> | <p>Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p> |
| | <p>Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 20mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p> | <p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p> | <p>Stanley Messer</p> |
| | <p>Nippel A auf das Kabel schieben. Nippel A satt gegen die Fixierschraube W 66 drücken. Nippel A bei X verlöten, sofort abkühlen und reinigen.</p> | <p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p> | <p>Lötvorrichtung W 58 oder W 442 Backen W 60 Lötschraube W 66 Alkohol und Bürste</p> |
| | <p>Isolator B über Dielektrikum satt in Gehäuseteil A schieben. Dielektrikum entlang Ebene Y abschneiden.</p> | <p>Innenleiter des Kabels nicht verletzen.</p> | <p>Klinge 74 Z-0-0-68</p> |
| | <p>Kontakt C mit LötKolben erwärmen. Lötzinn in die Bohrung geben, vorbereitetes Kabel in Bohrung stossen und verlöten.</p> | <p>Kontakt C reinigen und überschüssiges Zinn entfernen. Kontakt C bündig zum Dielektrikum.</p> | <p>LötKolben Lot Alkohol und Bürste</p> |
| | <p>Vorbereitetes Kabel in Gehäuse D schrauben und fest anziehen.</p> | <p>Drehmoment 3 Nm</p> | <p>Gabelschlüssel SW 9</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 | G |
| Datum | 15.02.2012 |
| Erstellt | 4952 / WiS |