

Assembly instruction Series 7/16 c No. 9018

Tools and materials required:

Stanley blade

Scissors

Spanner 16 mm AF/22 mm AF

Spanner 23 mm AF

Screwdriver

Soldering iron 100 Watts

Solder Sn/Pb 60/40 Ø 0,8 mm, activated rosin flux

Assembly tool 74 Z-0-0-89, No. 89

Straight connector for flexible cable

Cable entry: Pressure Sleeve

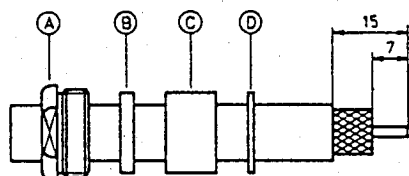
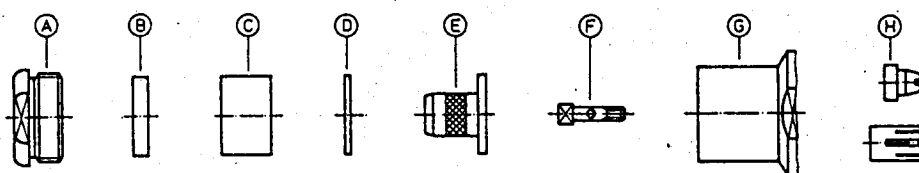
Connector types: (e. g.)

11-716-50- 7-3c	21-716-50- 7-3c	25-716-50- 7-3c
11-716-50- 7-4c	21-716-50- 7-4c	25-716-50- 7-4c
11-716-50- 9-3c	21-716-50- 9-3c	25-716-50- 9-3c
11-716-50-12-3c	21-716-50-12-3c	25-716-50-12-3c

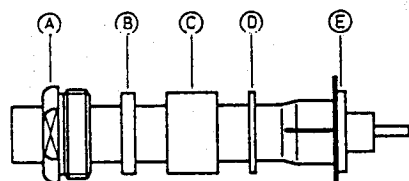
This connector is supplied in 8 parts

Suitable cables e. g.

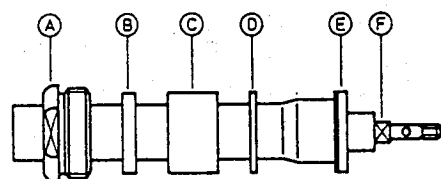
RG 213/U RG 214/U	RG 217/U	G 12 232
Centre contact: capt.	soldered	soldered
Braid:	clamped	clamped



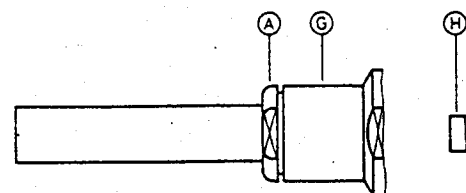
Slide nut A, ring B, gasket C and washer D onto cable.
Prepare cable according to diagram.
Do not damage braid and inner conductor of cable!



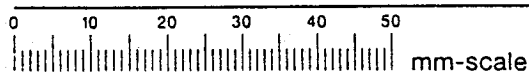
Cut jacket in axial direction 3 times. Approx. 10mm.
Splay out braid and push sleeve E underneath braid and jacket.
Cut off braid wires along rim of sleeve E.



Solder contact pin F to cable centre conductor.
Push washer D, gasket C and ring B forward against sleeve E.



Push prepared assembly into body G. Push body G firmly against cable and rotate slowly until the inner contact is engaged in its seat.
Female connector: Screw female contact H on threaded end of inner conductor F. Torque to max. 4,5 cmkp (45 Ncm) using tool W 89.
Male connector: Screw male contact on threaded end of inner conductor F, and tighten with screwdriver. Screw nut A into body G and tighten fully using suitable spanners.



SUHNER'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.



HUBER+SUHNER LTD. CH-9100 HERISAU

Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung

Serie 7/16

c Nr. 9018

Benötigte Hilfsmittel:

Stanley-Messer

Schere

Gabelschlüssel SW 16 74 Z-0-0-3, SW 22

Gabelschlüssel SW 23

Schraubenzieher

LötKolben ca. 100 Watt

Lötzinn Sn/Pb 60/40 Ø 0,8 mm, aktiviertes Kolophonium

Montagewerkzeug 74 Z-0-0-89, Nr. 89

Gerade Verbinder für flexible Kabel

Kabeleinführung: Pressure Sleeve

Verbinder-Typen: (z. B.)

11-716-50- 7-3c

21-716-50- 7-3c

25-716-50- 7-3c

11-716-50- 7-4c

21-716-50- 7-4c

25-716-50- 7-4c

11-716-50- 9-3c

21-716-50- 9-3c

25-716-50- 9-3c

11-716-50-12-3c

21-716-50-12-3c

25-716-50-12-3c

Dieser Verbinder wird in 8 losen Teilen geliefert

Geeignete Kabel:

RG 213/U
RG 214/U

RG 217/U

G 12 232

Innenleiter: fest

gelötet

gelötet

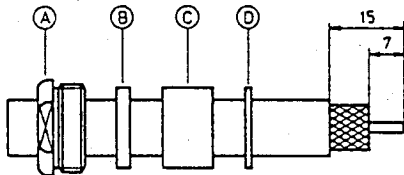
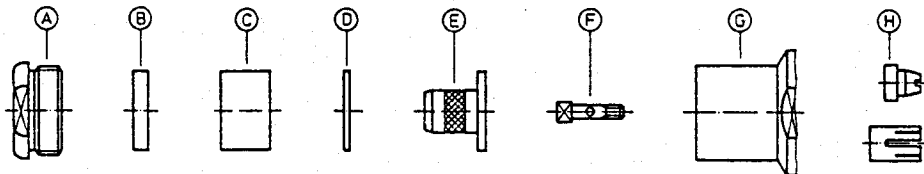
gelötet

Aussenleiter:

geschraubt

geschraubt

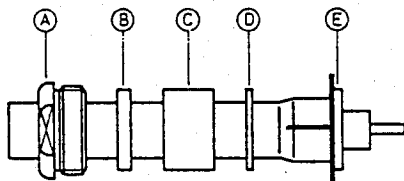
geschraubt



Nippel A, Ring B, Dichtung C und Scheibe D auf das Kabel schieben.

Kabel gemäss Figur abisolieren.

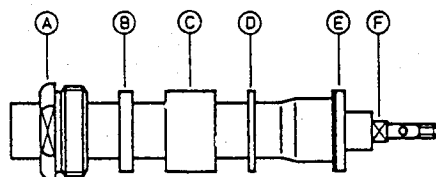
Innenleiter, Abschirmung und Dielektrikum nicht beschädigen.



Mantel 3 x längs einschneiden. Länge ca. 10mm.

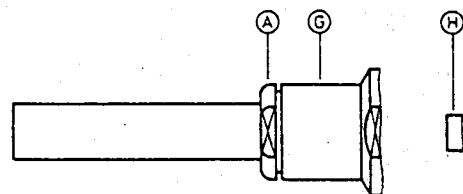
Abschirmung aufspreizen und Hülse E unter Abschirmung und Mantel schieben.

Vorstehende Abschirmung entlang Rand von Hülse E abschneiden.



Stift F mit Kabelinnenleiter verlöten.

Scheibe D, Dichtung C und Ring B nach vorne schieben.



Vorbereitetes Kabel in Gehäuse G einführen bis zum Anschlag. Durch drehen des Steckers und leichten Druck gegen das Kabel, Verdrehungsschutz des Innenleiters einrasten.

Neg.-Verbinder: Buchse H aufschrauben und mit W 89 anziehen. Max. Drehmoment 4,5 cmkp (45 Ncm).

Pos.-Verbinder: Stift H mit Schraubenzieher festziehen. Nippel A ins Gehäuse G einschrauben und festziehen.

SUHNER verfügt über gut ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungsleitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.



HUBER+SUHNER AG

CH-9100 HERISAU

for English text see overleaf