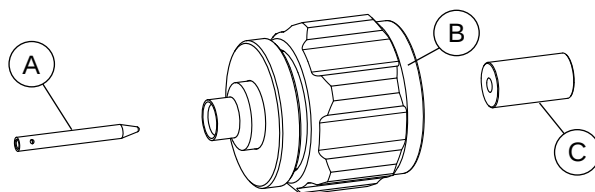




Connector type: (e.g.)		Suitable cables:
11_N-50-2-15		EZ_86 , SM_86 , MF_86
11_N-50-3-13	11_N-50-3-44	EZ_141 , SM_141 , MF_141
11_N-50-3-63	11_N-50-3-56	

Inner conductor contact:	Soldered
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
	<u>For EZ and SM cables</u> Remove dielectric according to diagram. Dimension Y applies to cables with jacket. Form tip of inner conductor to 90° cone. EZ, SM, MF-86: Y=12.5 EZ, SM, MF-141: Y=13.5	Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description. Blades (74 Z 0-0-68) Tip trimmer tool W 164
	<u>For Multiflex cables</u> Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram. EZ, SM, MF-86: X=8; Y=12.5 EZ, SM, MF-141: X=9; Y=13.5	The solder must flow at behind for min. 9mm for the MF-141 and min. 8mm for the MF-86 cable. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.	Blades (74 Z 0-0-68) Flat-nose plier Tip trimmer tool W 164
	Push contact A onto contact holder W 67. Fix cable in soldering fixture W 58 or W 442. Flow small amount of solder into bore of contact. Introduce inner conductor of cable and solder.	Clean contact A and cable dielectric and remove excess solder.	Contact holder W 67 Soldering fixture W58, W442 Inserts W 60 (EZ or SM-86) Inserts W 364 (MF-86) Inserts W 59 (EZ or SM-141) Inserts W 365 (MF-141)
	Slide body B over cable. Push body B completely against locator tool W 66. Solder body B to cable.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Locator tool W 66 Soldering fixture W58, W442 Inserts W 60 (EZ or SM-86) Inserts W 364 (MF-86) Inserts W 59 (EZ or SM-141) Inserts W 365 (MF-141)
	Screw body of dielectric insert tool W 29 onto connector. Place insulator C in rear opening of insert tool. Press insulator C fully through insert tool using the plunger.	Press in insulator until stop	Dielectric insert tool W 29
	Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1mm.	Avoid excessive heat.	Hot-air fan

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.

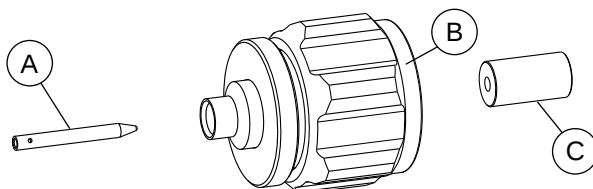
Revision	G
Date	14.03.2017
Initiator	4952 / WiS



Verbinder-Typ: (z.B.)		Geeignete Kabel:
11_N-50-2-15		EZ_86 , SM_86 , MF_86
11_N-50-3-13 11_N-50-3-63	11_N-50-3-44 11_N-50-3-56	EZ_141 , SM_141 , MF_141

Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
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
EZ Kabel und SUCOFORM	<u>Für EZ und SM Kabel</u> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass Y gilt für Kabel mit Mantel. Innenleiter anspitzen. EZ, SM, MF-86: Y=12.5 EZ, SM, MF-141: Y=13.5	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604 Klingen (74 Z 0-0-68) Spitzfräser W 164
MULTIFLEX	<u>Für Multiflex Kabel</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Mantel, verzinnten Aussenleiter und Dielektrikum gemäss Figur abisolieren. EZ, SM, MF-86: X=8; Y=12.5 EZ, SM, MF-141: X=9; Y=13.5	Das Lot muss auf einer Länge von min. 9mm für das MF-141 und min. 8mm für das MF-86 nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Klingen (74 Z 0-0-68) Flachzange Spitzfräser W 164
Backen W 67 W 58 oder W 442 A	Kontakt A auf Kontakthalter W 67 stecken. Kabel in Lötvorrichtung W 58 oder W 442 spannen. Lötzinn in die Bohrung geben, vorbereitetes Kabel in die Bohrung stossen und verlöten.	Kontakt A reinigen und überschüssiges Zinn entfernen.	Kontakthalter W 67 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen W 60 (EZ, SM-86) Backen W 364 (MF-86) Backen W 59 (EZ, SM-141) Backen W 365 (MF-141)
W 58 oder W 442 Backen W 66 B	Gehäuse B auf das Kabel schieben. Gehäuse B satt gegen Fixierschraube W 66 drücken. Gehäuse B mit Kabel verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lötschraube W 66 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen W 60 (EZ, SM-86) Backen W 364 (MF-86) Backen W 59 (EZ, SM-141) Backen W 365 (MF-141)
W 29 Gehäuse B W 29 Stössel C	Gehäuse vom Isolator-Einpresswerkzeug W 29 auf Verbinder schrauben. Isolator C in Werkzeug schieben und mit Stössel einpressen.	Isolator auf Anschlag einpressen.	Einpresswerkzeug W 29
Schrumpfschlauch X	Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.	Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.	Heissluftföhn

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	14.03.2017
Erstellt	4952 / WiS

For English text see overleaf