

Assembly instruction Series N , PC7

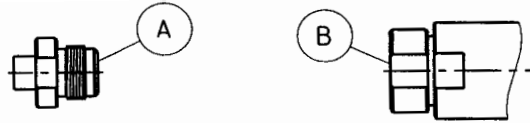
0000180866



Old instruction No: 09006

| | | | |
|-------------------------|---|------------------------|------------|
| Connector type: | 11_N-50-3-51, 21_N-50-3-51, 24_N-50-3-51, 11_PC7-50-3-2 | Inner conductor | Plugged-in |
| Suitable cables: | EZ_141 ; Sucoform_141 ; Multiflex_141 | Outer conductor | Soldered |

Parts list connector:



Assembly steps:

| Picture | Process | Feature / Check | Tools required |
|---|---|---|---|
| <p>EZ cable</p> <p>SUCOFORM</p> | <p>For EZ and SUCOFORM Prepare cable according to diagram. Form tip of inner conductor to 90° cone. Dimension 19 mm applies to SUCOFORM with jacket.</p> | <p>Dielectric flush to copper jacket. Do not damage inner conductor, dielectric and braid. Check dimension 3.</p> | <p>Stripping tool W 157. (See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description)</p> <p>Stanley blade Tip trimmer tool : W164</p> |
| <p>Multiflex</p> | <p>For Multiflex Cut in jacket until screen and remove it. Dive the on length cutted cable in flux and tin. Remove tinned braid according to diagram. Form tip of inner conductor to 90° cone.</p> | <p>The solder must flow at behind for min. 12mm. 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 : W164</p> |
| | <p>Slide nipple A over cable and fix cable in soldering fixture. Tighten locator tool W66 fully against cable and solder at position Z.</p> | <p>Immediately cool down and clean with alcohol.</p> | <p>Soldering iron, Solder Alcohol and brush Soldering fixture : W58 or W442 Locator tool : W66 Inserts W59</p> |
| | <p>Place prepared cable in trim tool 74_Z-0-3-4 as illustrated. Rotate trim tool to remove protruding dielectric and copper jacket until flush nipple A at X.</p> | <p>Prior to this operation the cable must be cooled down to room temperature.</p> | <p>Trim tool 74_Z-0-3-4</p> |
| | <p>Arrange inner conductor.</p> | <p>Inner conductor must be centred exactly. Check dimension.</p> | |
| | <p>Screw nipple A into body B.</p> | <p>Torque 4 Nm</p> | <p>Spanner AF. 9 and 11</p> |
| <p>N-Plug</p> <p>N-Jack</p> <p>PC 7</p> | | <p>Dimension according to sketch.</p> | |

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner'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.

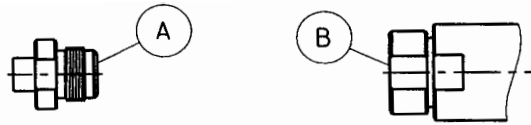
| | |
|-----------|------------|
| Revision | G |
| Date | 10.07.2018 |
| Initiator | 4779 / JPE |

Deutscher Text: siehe Rückseite



| | | | |
|-------------------------|---|-----------------------------------|----------|
| Verbinder-Typ: | 11_N-50-3-51, 21_N-50-3-51, 24_N-50-3-51, 11_PC7-50-3-2 | Innenleiter Kontaktierung: | Gesteckt |
| Geeignete Kabel: | EZ_141 ; Sucoform_141 ; Multiflex_141 | Aussenleiter | Gelötet |

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

| Bild | Prozess | Merkmal / Prüfung | Werkzeuge |
|---------------|---|---|--|
| EZ Kabel | Für EZ und SUCOFORM Kabel gemäss Figur abisolieren. | Dielektrikum bündig mit Kupfermantel. | Abisolierwerkzeug W157 (Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604). |
| SUCOFORM | Innenleiter mit 90° anspitzen. Mass 19 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel. | Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen. Mass 3 kontrollieren. | Stanley Messer Spitzfräser : W164 |
| Multiflex | Für Multiflex Mantel bis Geflecht einschneiden und entfernen. Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen. | Das Lot muss auf einer Länge von min.12mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinneten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren. | Stanley Messer Flachzange Spitzfräser : W164 |
| | Nippel A über Kabel schieben und Kabel in Lötvorrichtung einspannen. Nippel A gegen Lötsschraube W66 schieben und bei Z verlöten. | Sofort mit Alkohol abkühlen und reinigen. | LötKolben und Lötzinn Alkohol und Bürste Lötvorrichtung : W58 oder W442 Lötsschraube : W66 Backenpaar : W59 |
| | Vorbereitetes Kabel mit Fräswerkzeug 74_Z-0-3-4 bei X überfräsen bis Kabel und Nippel A bündig sind. | Diese Operation darf erst vorgenommen werden wenn das Kabel komplett abgekühlt ist. | Fräswerkzeug 74_Z-0-3-4 |
| | Innenleiter richten | Innenleiter muss genau in der Mitte sein. Mass kontrollieren. | |
| | Nippel A in Gehäuse B schrauben und festziehen. | Drehmoment 4 Nm | Gabelschlüssel : SW 9 und SW 11 |
| | | Dimension gemäss Bild. | |

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 | 10.07.2018 |
| Erstellt | 4779 / JPE |