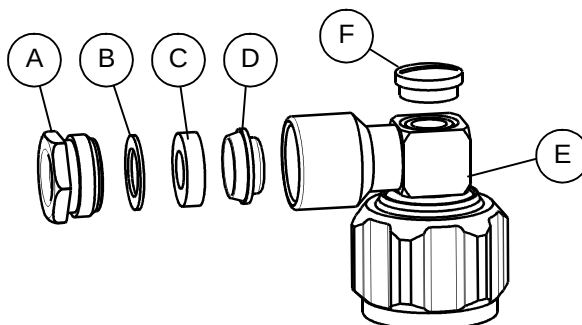




Connector type:	16_N-50-3-103	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	RG_58_C/U, RG_223_/U	Outer conductor contact:	screwed

Parts list connector:



Assembly steps:

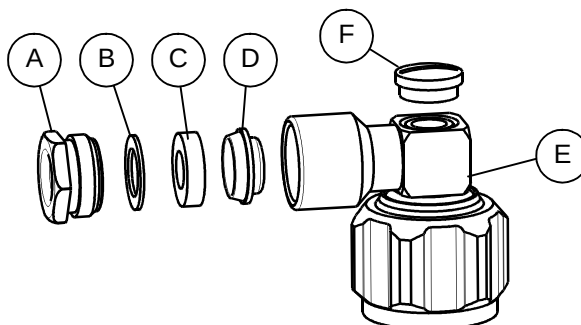
Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide nut A, washer B and gasket C onto cable. Prepare cable according to diagram. Divide the on length cutted cable in flux and tin.	Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.	Stanley blade Scissors
	Position clamp D so that its shoulder fits against cable jacket. Fold back braid over clamp D. If necessary trim overlapping braid.	Check dimension for $10.5 \pm 0.3\text{mm}$.	Stanley blade Scissors
	Push prepared cable into connector body E and tighten nut A.	Torque 5.5 Nm Do not rotate cable in connector body E.	Spanner AF. 11mm (74_Z-0-0-2)
	Solder inner conductor to contact at x. Screw in cap F.	Avoid excessive heat.	Soldering iron Solder Screw driver

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.

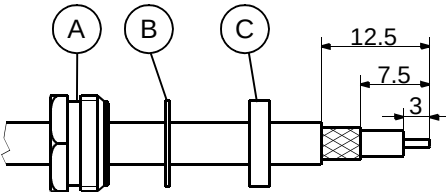
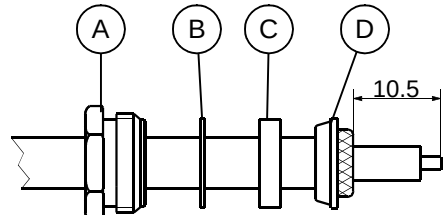
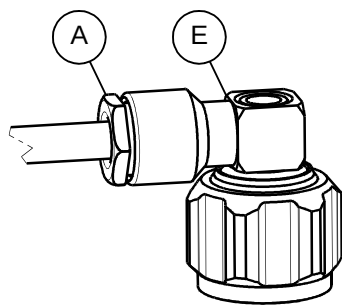
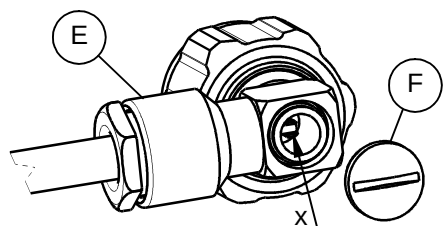
Revision	C
Date	12.09.08
Initiator	4952/wis

Verbinder-Typ:	16_N-50-3-103	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	RG_58_C/U, RG_223_/U	Aussenleiter Kontaktierung:	Geschraubt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Nippel A, Scheibe B und Dichtung C auf Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter vorverzinne.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley-Messer Schere
	Klemmring D sorgfältig über Abschirmung bis an den Mantel stossen. Abschirmung zurückstülpen und wenn nötig am Rand von Klemmring D abschneiden.	Mass $10.5 \pm 0.3\text{mm}$ kontrollieren.	Stanley-Messer Schere
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse E einführen. Nippel A einschrauben und fest anziehen.	Drehmoment 5.5 Nm Kabel gegenüber Gehäuse E nicht verdrehen.	Gabelschlüssel SW 11mm (74_Z-0-0-2)
	Innenleiter mit Kontakt bei x verlöten und Deckel F einschrauben.	Lange Hitzewinkung vermeiden.	Lötkolben Lötzinn Schraubenzieher

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	C
Datum	12.09.08
Erstellt	4952/wis