

Montageanleitung

Serie N

E Nr. 9009

Benötigte Hilfsmittel:
Messer oder Rasierklinge
Schere
Klemmwerkzeug (siehe Tabelle)

Winkelstecker für flexible Kabel

Kabeleinführung: SUHNER Voll-Crimp

Verbinder Typen: (z. B.)

16 N 50-3-8c	16 N 50-7-17c
16 N 50-7-12c	16 N 50-7-18c
16 N 50-7-13c	

Dieser Verbinder wird in 3 losen Teilen geliefert

Geeignete Kabel

RG 58 C/U

RG 214/U
G 07232d

Innenleiter: fest

Aussparung 2

Aussparung 3

Aussenleiter:

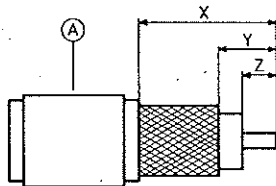
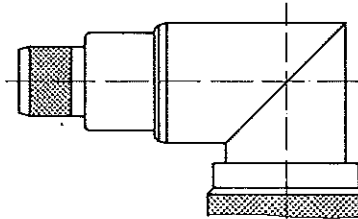
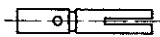
Aussparung B

Aussparung D

Klemmwerkzeug:

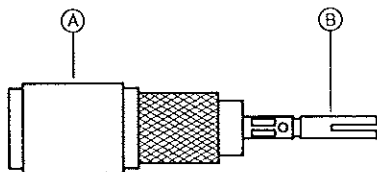
2B (orange)

3D (violett)

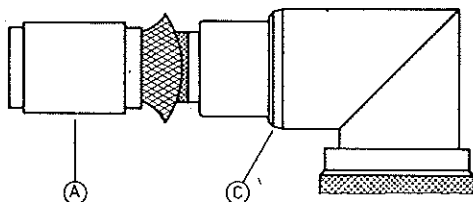


Typ	X	Y	Z
16 N 50-3-8c	15,5	7	4
16 N 50-7-12c, -13c 16 N 50-7-17c, -18c	17,5	7,5	4,5

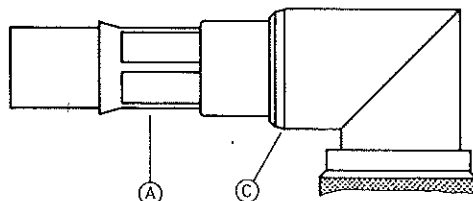
Hülse A auf Kabel schieben. Kabel abisolieren gemäss Figur. Innenleiter, Abschirmung und Dielektrikum nicht beschädigen.



Innenleiter B über Kabelinnenleiter schieben und mit entsprechendem Werkzeug klemmen.



Abschirmung leicht aufspreizen.
Gehäuse C unter die Abschirmung schieben bis Innenleiter B fühlbar einrastet.
Er ist damit gegen axiale Bewegungen gesichert.



Hülse A über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse festklemmen.

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

Assembly instruction

Series N

E No. 9009

Tools and materials required:

Stanley blade
Scissors
Crimp tool (see table)

Right angle cable connector for flexible cable

Cable entry: SUHNER Full crimp

Connector types: (e.g.)

16 N 50-3-8c 16 N 50-7-17c
16 N 50-7-12c 16 N 50-7-18c
16 N 50-7-13c

This connector is supplied in 3 parts.

Suitable cables e. g.

Centre contact: captive

Braid:

Crimp tool:

RG 58 C/U

RG 214/U
G 07232d

cavity 2

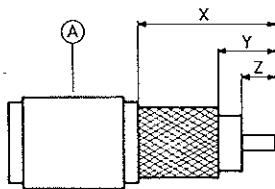
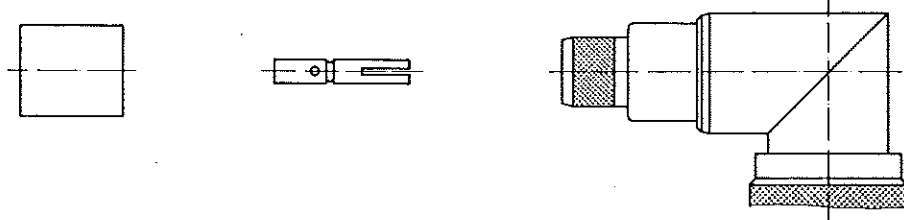
cavity 3

cavity B

cavity D

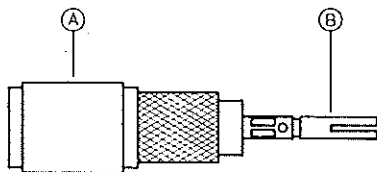
2B (orange)

3D (violett)

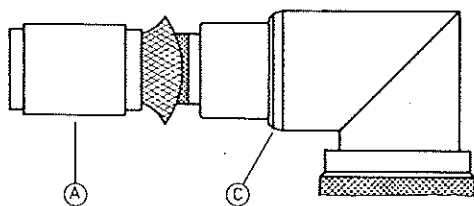


Typ	X	Y	Z
16 N 50-3-8c	15,5	7	4
16 N 50-7-12c, -13c 16 N 50-7-17c, -18c	17,5	7,5	4,5

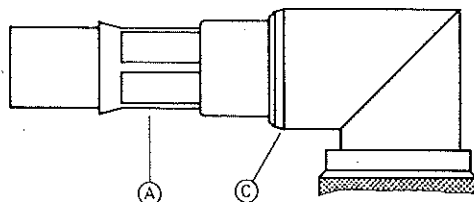
Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram. Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.



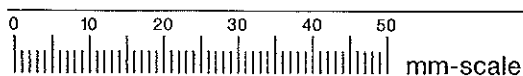
Push contact pin B over inner conductor of cable to abut cable dielectric and crimp.



Splay out braid by a conical movement of the crimp spigot. Push spigot of connector body C under braid until contact B engages perceptibly.



Slide ferrule A over braid to abut body C and crimp close to connector body.



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