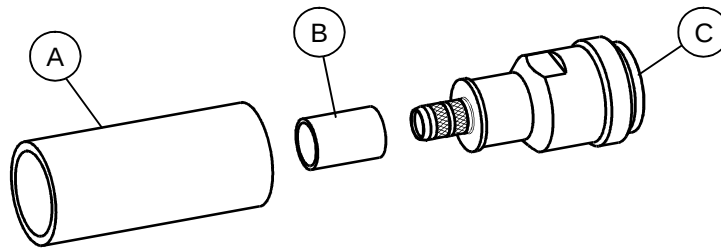




Connector type:	21_N-50-4-6	Inner conductor contact:	Plugged-in
Suitable cables:	SX_4172-B-60 / LMR-240	Outer conductor contact:	Crimped

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide ferrule B onto cable. Prepare cable according to diagram. Cut foil on same length as braid.	Do not damage inner conductor, dielectric, foil and braid of cable.	Stanley blade Scissors
	Form tip of inner conductor of cable to a 60° cone.	Ensure that the inner conductor of cable is straight. Ensure that the cone end is well formed.	Tip trimmer tool W 264
	Splay out braid and insert cable in connector body C until stop.	Ensure that braid lies above the crimp neck and the foil enters the body C.	
	Slide ferrule B over braid and crimp as close to connector body C as possible.	During the crimping push the cable against the body C.	Crimp tool: Cavity 6.5 For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-4-18.
	Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body C. Dimension X max. 2mm.	For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone. Avoid excessive heat. Heat Time 12-15 s. Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.	Hot-air fan Acetone

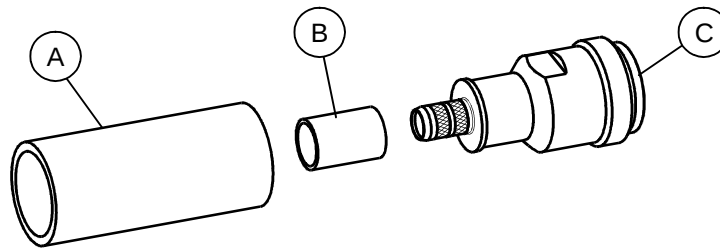
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

Revision	C
Date	09.06.2010
Initiator	4952 / WIS



Verbinder-Typ:	21_N-50-4-6	Innenleiter Kontaktierung:	gesteckt
Geeignete Kabel:	SX_4172-B-60 / LMR-240	Aussenleiter Kontaktierung:	geklemmt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie gleich lang wie Abschirmung zurück schneiden.	Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Kabelinnenleiter 60° anfasen.	Darauf achten, dass der Innenleiter gerade ist. Spitze muss sauber sein.	Spitzfräser W 264
	Abschirmung aufspreizen und Kabel in Gehäuse C bis zum Anschlag einführen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen und Folie muss in das Gehäuse C eingeführt werden.	
	Hülse B über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse C klemmen.	Während dem klemmen das Kabel gegen das Gehäuse C drücken.	Klemmeinsatz: Ausparung 6.5 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-4-18.
	Schrumpfschlauch A über Hülse B schieben und beim Gehäuse C mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 2mm.	Für eine bessere Haftung des Schrumpfschlauches, Klebeflächen an Gehäuse und Kabel reinigen, z.B. mit Aceton. Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Schrumpfzeit 12-15 s. Kleber des Schrumpfschlauchs muss beidseitig leicht herausquellen.	Heissluftföhn Aceton

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	09.06.2010
Erstellt	4952 / WIS

For English text see overleaf