

Assembly instruction Series N

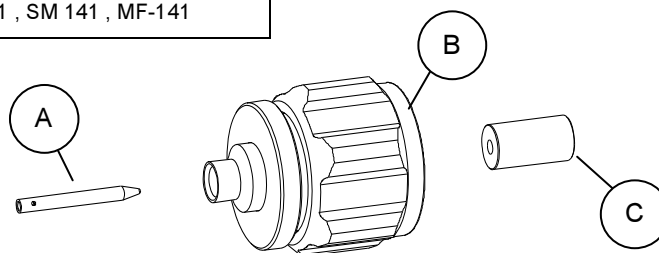
No. 3095



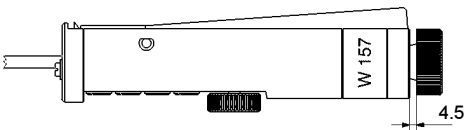
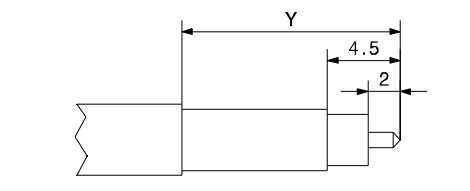
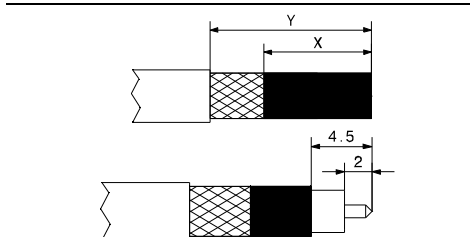
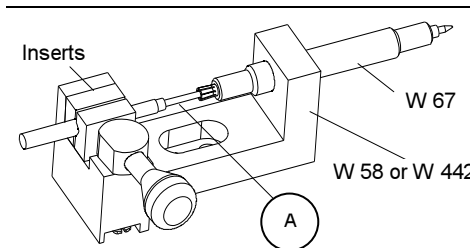
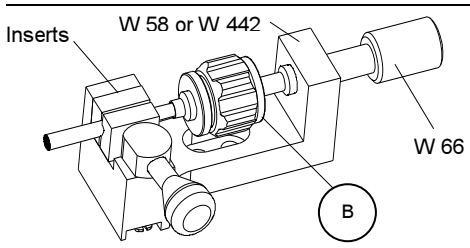
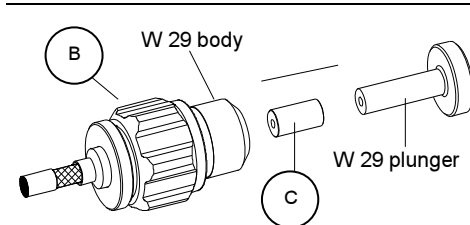
Connector type: (e.g.)		Suitable cables:
11_N-50-2-15		EZ-86 , SM-86 , MF-86
11_N-50-3-13 11_N-50-3-39	11_N-50-3-44 11_N-50-3-46	EZ-141 , SM 141 , MF-141

Inner conductor contact:	Soldered
Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<u>For EZ and SM cables</u> The tool must be set for a stripping dimension of 4.5mm.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157. See instruction sheet No. 9144 for detailed description.
	<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	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Blades (74 Z 0-0-68) Tip trimmer tool W 164 Positioner W 84 (for 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. 9 mm for the MF-141 and min. 8 mm 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
	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. 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

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

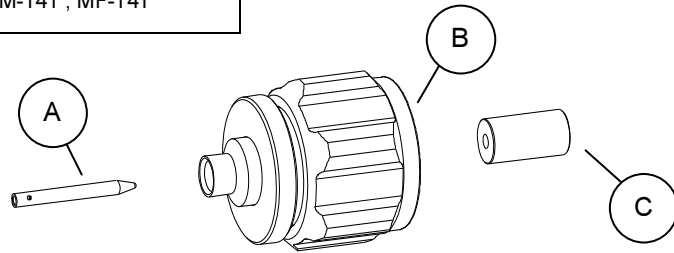
Revision	D
Date	02.06.05
Initiator	4186/MAP



Verbinder-Typ: (z.B.)		Geeignete Kabel:
11_N-50-2-15		EZ-86 , SM-86 , MF-86
11_N-50-3-13	11_N-50-3-44	EZ-141 , SM-141 , MF-141
11_N-50-3-39	11_N-50-3-46	

Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Für EZ und SM Kabel Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 4.5mm eingestellt sein.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung Nr. 9144.
	Für EZ und SM Kabel 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	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klingen (74 Z 0-0-68) Spitzfräser W 164 Zentrierstück W 81 (für W164)
	Für Multiflex Kabel 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
	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)
	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)
	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

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	D
Datum	02.06.05
Erstellt	4186/MAP