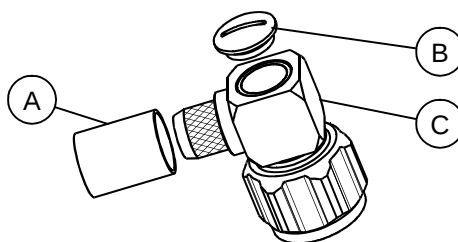




Connector type:	16_N-50-7-77	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	LMR-400, S_07162_B	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity D)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Prepare cable according to diagram. Do not remove foil.	Do not damage braid, dielectric, foil and inner conductor of cable.	Stanley blade Scissors
	Slide ferrule A onto cable. Splay out braid and insert cable in connector body C Slide ferrule A over braid and crimp. Solder inner conductor to cable at X.	Braid lies above the crimp neck, and the foil enters the crimp neck. Crimp as close to connector body C as possible. Avoid excessive heat (PE-Insulator!).	Crimp tool : Cavity D For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14.
	Screw cap B into body C.		Screw driver

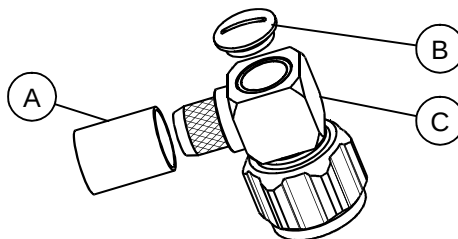
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf.
We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	A
Date	11.02.2008
Initiator	4952/WIS



Verbinder-Typ:	16_N-50-7-77	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	LMR-400, S_07162_B	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Aussparung D)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie nicht entfernen.	Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Hülse A auf Kabel schieben. Abschirmung leicht aufspreizen und Kabel in Gehäuse C einführen. Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen. Innenleiter mit Kontakt bei X verlöten.	Abschirmung muss über und Folie unter dem Klemmhals liegen. Hülse A so nahe am Gehäuse C wie möglich. Lange Hitzeeinwirkung vermeiden (PE-Isolator!).	Klemmeinsatz : Aussparung D Für grosse Zange und Tischpresse 76_Z-0-7-14.
	Deckel B in Gehäuse C einschrauben.		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	A
Datum	11.02.2008
Erstellt	4952/WiS