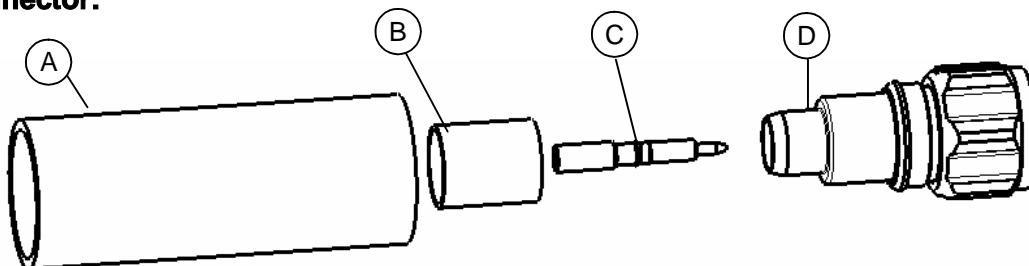




<b>Connector type:</b>	11_N-50-7-69	<b>Inner conductor contact:</b>	Crimped(Cavity 4)
<b>Suitable cables:</b>	S_07162_B, LMR 400	<b>Outer conductor contact:</b>	Crimped(Cavity D)

**Parts list connector:**



**Assembly steps:**

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide shrink tube A and ferrule B onto cable. Prepare cable according to diagram. Length of foil prepares same as braid.	Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable	Stanley blade Scissors
	Push contact C over inner conductor of cable directly to the dielectric and crimp.	Contact C flush to dielectric.	Crimp tool : Cavity 4 For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14.
	Splay out braid and insert cable in connector body D until stop.	Ensure that braid lies above the crimp neck. Foil must be pushed in bore hole.	
	Slide ferrule B over braid and crimp.	Crimp as close to connector body D as possible.	Crimp tool: Cavity D For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14.
	Slide shrink tube A over ferrule B, body D and shrink.	Shrink tube A as close as possible to edge X.	Hot-air fan

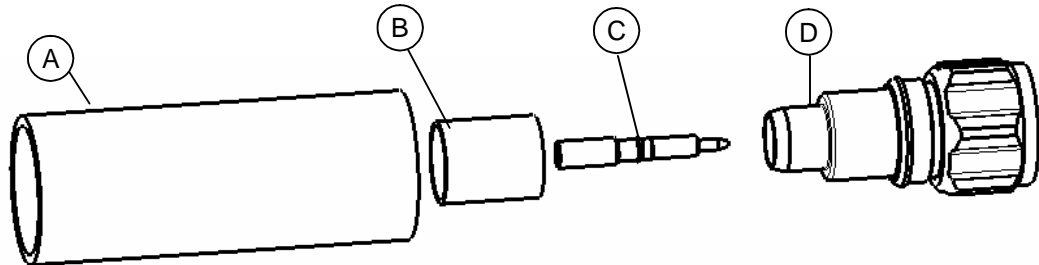
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	A
Date	28.04.09
Initiator	46819/MZhu



<b>Verbinder-Typ:</b>	11_N-50-7-69	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	gekrimpt(Aussparung 4)
<b>Geeignete Kabel:</b>	S_07162_B, LMR 400	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	gekrimpt(Aussparung D)

### 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 Geflecht schneiden.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Scheere
	Kontakt C über Innenleiter schieben und klemmen.	Kontakt C bündig zum Dielektrikum.	Klemmeinsatz : Aussparung 4 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14.
	Abschirmung aufspreizen und Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse D einführen.	Abschirmung muss ganz über Klemmhals liegen. Folie muss in Bohrung geschoben werden.	
	Hülse B über Abschirmung schieben und klemmen.	Hülse B so nahe am Gehäuse D wie möglich.	Klemmeinsatz : Aussparung D Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14.
	Schrumpfschlauch A über Hülse B und das Gehäuse D schieben und schrumpfen.	Schrumpfschlauch A so nahe an der Kante X wie möglich.	Heissluft Föhn

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrner 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	28.04.09
Erstellt	46819/MZhu

For English text see overleaf