

# Assembly instruction Series N

C 04.10.05  
4885/Sas

# No. 9150

Tools and materials required :

Stanley blade  
Scissors  
Soldering iron  
Solder  
Spanner 11mm (74 Z-0-0-2)

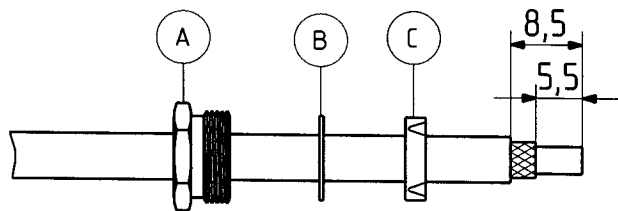
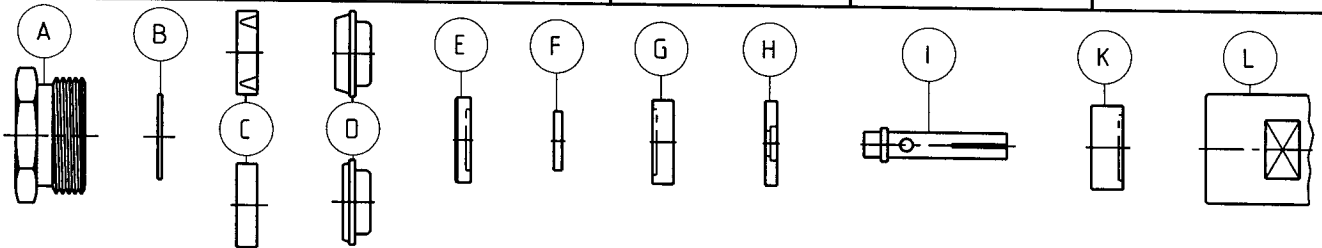
Straight cable connectors for flexible cables

Cable entry : Screw-typ

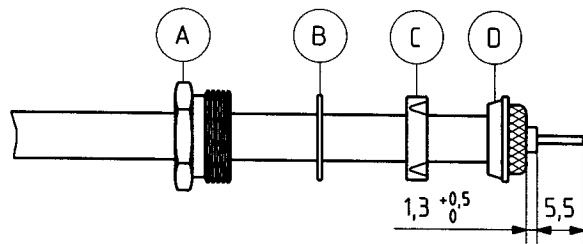
Connector types (e.g.)

	24 N 50 - 2 - 1c	24 N 50 - 3 - 10c	24 N 50 - 4 - 4c
Suitable cables :	RG 188 A/U	RG 223/U	G 04233 D
Centre contact :	soldered	soldered	soldered
Braid :	screwed	screwed	screwed

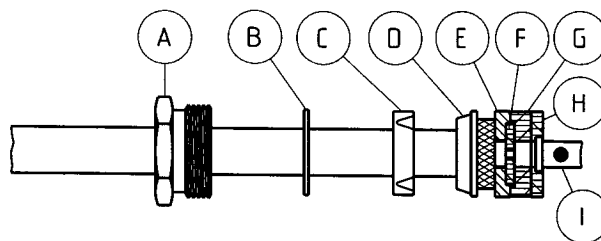
This connector is supplied in 11 parts



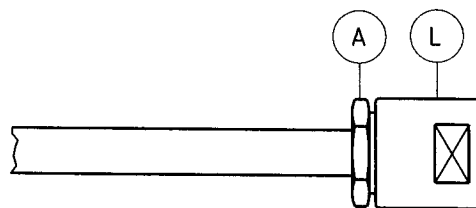
Slide nut A, washer B and gasket C onto cable.  
Prepare cable according to diagram.  
CAUTION : Do not damage braid !



Position braid clamp D so that its shoulder fits against cable sheath.  
Push braid back slightly to expose dielectric and cut back dielectric 5,5mm perpendicular to cable axis.  
Do not damage inner conductor.  
Check dimension of 1,3mm.



Position bushing E, insulator F, insulator G and gasket H.  
Heat inner contact I using a soldering iron and flow small amount of solder into bore.  
Push cable inner conductor into bore, immediately remove soldering iron to prevent melting of the dielectric.



Push prepared cable into connector body L, with front part of insulator K and tighten nut A.  
Do not rotate cable in connector body.  
(torque 5,5Nm)

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 AG CH-9100 HERISAU

Deutscher Text: siehe Rückseite

Benötigte Hilfsmittel :

Stanley-Messer  
 Schere  
 LötKolben  
 Lötzinn  
 Gabelschlüssel SW 11 (74 Z-0-0-2)

Gerade Kabelverbinder für flexible Kabel

Kabeleinführung : geschraubt

Verbinder-Typen : (z.B.)

24 N 50 - 2 - 1c	24 N 50 - 3 - 10c	24 N 50 - 4 - 4c
------------------	-------------------	------------------

Dieser Verbinder wird in 11 losen Teilen geliefert.

Geeignete Kabel :

RG 188 A/U

RG 223/U

G 04233 D

Innenleiter :

gelötet

gelötet

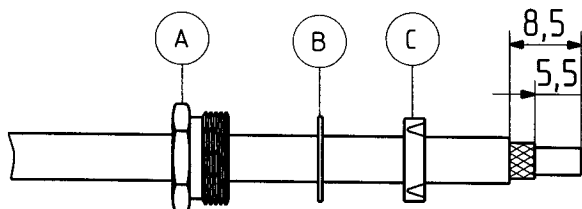
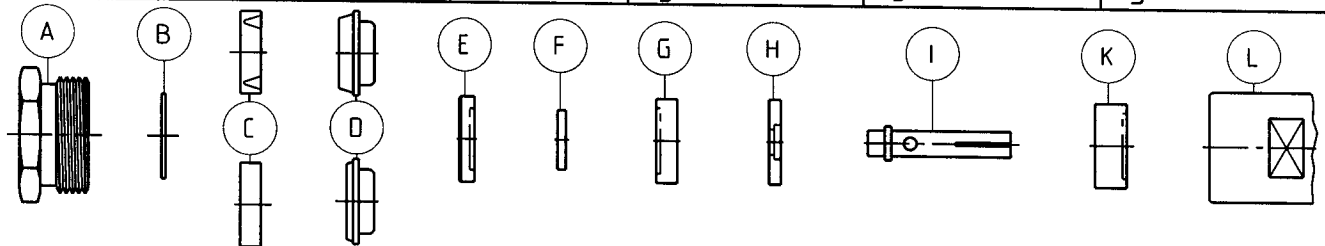
gelötet

Aussenleiter :

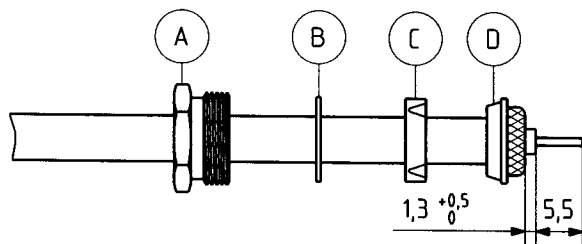
geschraubt

geschraubt

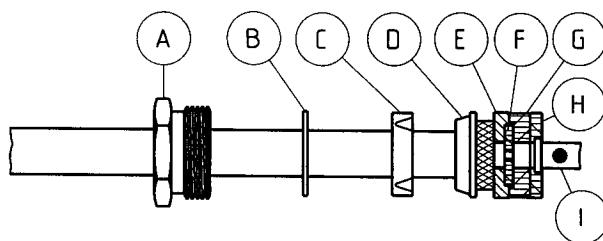
geschraubt



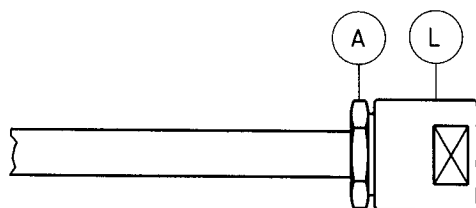
Nippel A, Scheibe B und Dichtung C auf das Kabel schieben.  
 Kabel gemäss Figur abisolieren.  
**ACHTUNG** : Abschirmung nicht beschädigen !



Ring D sorgfältig über Abschirmung bis an den Mantel stossen.  
 Abschirmung zurückstülpen und, wenn nötig, am Rand von D abschneiden.  
 Dielektrikum 5,5 mm senkrecht zur Kabelachse einschneiden und entfernen. Innenleiter nicht beschädigen !  
 Mass 1,3 mm kontrollieren .



Pressring E, Isolator F, Isolator G, und Dichtung H aufsetzen.  
 Längsloch vom Innenleiter I mit LötKolben erhitzen und gut verzinnen.  
 Kabelinnenleiter einführen und LötKolben rasch entfernen, damit Dielektrikum nicht schmilzt !



Vorbereitetes Kabel in Gehäuse L, mit vorderem Isolator K einführen.  
 Nippel A einschrauben und fest anziehen.  
 Kabel gegenüber Gehäuse nicht verdrehen.  
 (Drehmoment 5,5Nm)

SUHNER verfügt über ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtung 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