

Assembly instruction Series N B No. 3007

Tools and materials required:

Stanley blade
 Scissors
 Soldering iron 250 Watts
 Solder
 activated rosin flux 0,8 \varnothing
 Spanner SW 16

Straight cable connectors for flexible cables

Cable entry: Screw-typ

Connector types: (e.g.)

11 N 50 - 7 - 5

11 N 75 - 7 - 3

This connector is supplied in 8 parts.

Suitable cables e.g.

RG 214/U

RG 144/U

Centre contact:

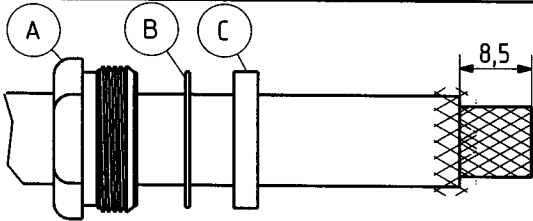
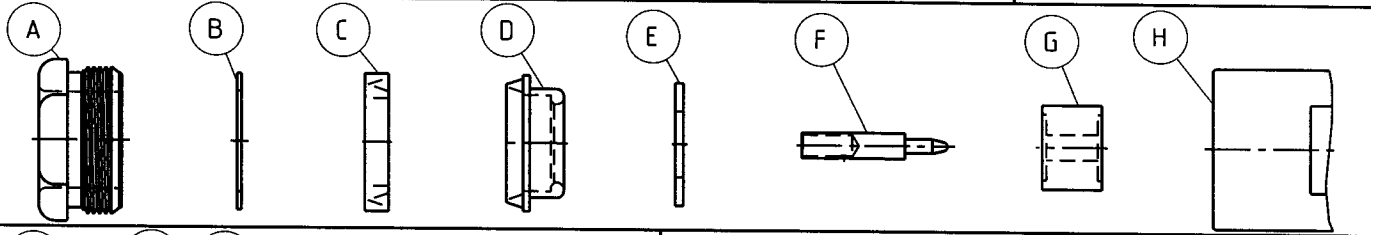
soldered

soldered

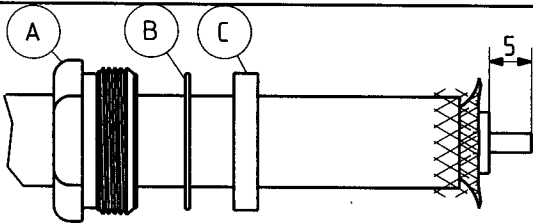
Braid:

screwed

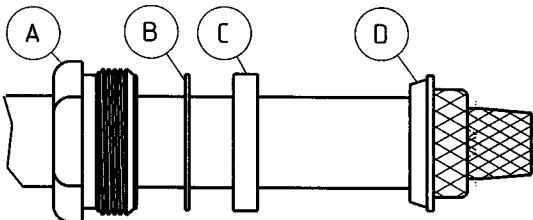
screwed



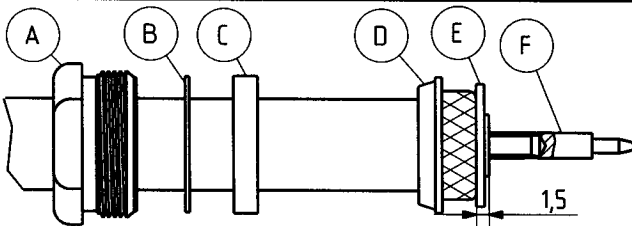
Slide nut A, washer B and gasket C onto cable.
 Prepare cable according to diagram.
 CAUTION: Do not damage braid!



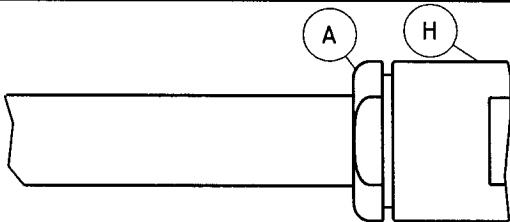
Push braid back and widen it slightly but do not comp it out.
 Cut back dielectric 5mm perpendicular to cable axis.



Taper braid towards center conductor.
 Position braid clamp D so that its shoulder fits against cable sheath.



Fold back braid over clamp D and trim overlapping braid.
 Verify dimension 1,5mm.
 Heat inner contact F using a soldering iron (approx 250 W) and flow small amount of solder into bore.
 Push cable inner conductor into bore, immediately remove soldering iron to prevent melting of the dielectric.
 Position washer B.



Push prepared cable into connector body H, with front part of insulator G and tighten nut A. (torque 2 Nm)
 Do not twist cable in connector body.

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

Montageanleitung

Serie N B Nr. 3007

Benötigte Hilfsmittel :

Stanley Messer
 Schere
 Lötkolben ca. 250 Watt
 Lötzinn
 aktiviertes Kolophonium 0,8 Ø
 Gabelschlüssel SW 16

Gerade Kabeleinführung für flexible Kabel

Kabeleinführung : geschraubt

Verbinder - Typen : (z.B)

11 N 50 - 7 - 5

11 N 75 - 7 - 3

Dieser Verbinder
 wird in 8 losen
 Teilen geliefert

Geeignete Kabel:

Innenleiter :

Aussenleiter :

RG 214/U

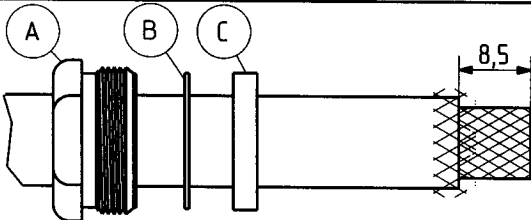
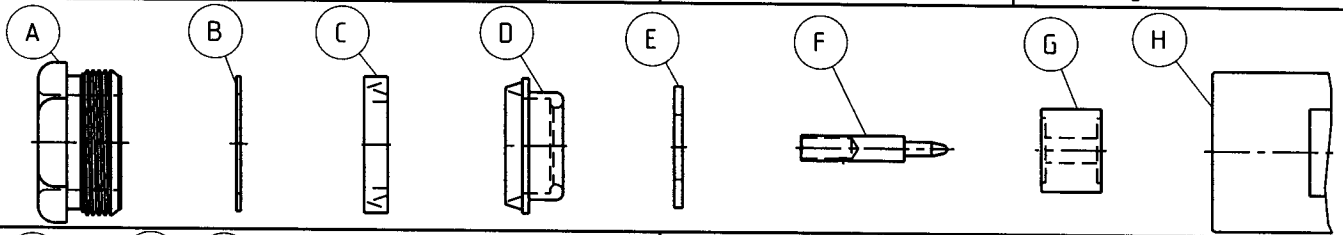
gelötet

geschraubt

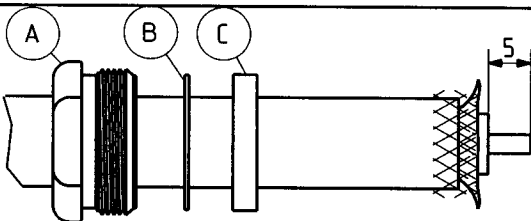
RG 144/U

gelötet

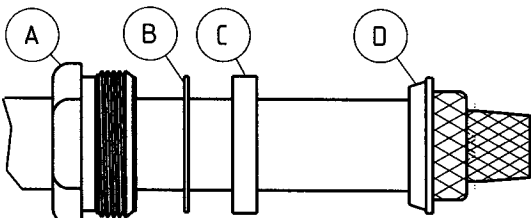
geschraubt



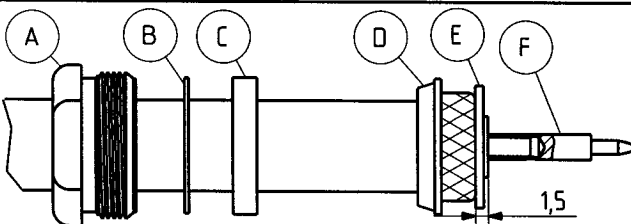
Nippel A, Scheibe B und Dichtung C auf das Kabel schieben.
 Kabel gemäss Figur abisolieren.
ACHTUNG : Abschirmung nicht beschädigen !



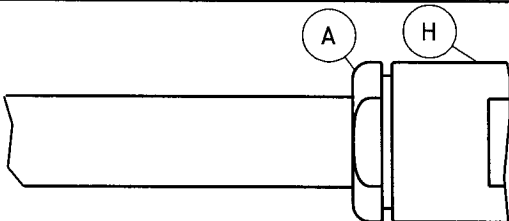
Abschirmung zurückstossen, leicht aufspreizen, jedoch nicht aufkämmen.
 Dielektrikum 5 mm senkrecht zur Kabelachse einschneiden und entfernen.



Abschirmung gegen den Innenleiter zusammendrücken.
 Klemmring D sorgfältig über Abschirmung bis an den Mantel stossen.



Abschirmung zurückstülpen und am Rand von Klemmring D abschneiden. Mass 1,5 mm kontrollieren.
 Bohrloch von Innenleiter F mit Lötkolben erhitzen und gut verzinnen. Kabelinnenleiter einführen und Lötkolben rasch entfernen damit Dielektrikum nicht schmilzt.
 Scheibe E aufsetzen.



Vorbereitetes Kabel in Gehäuse H mit Isolator G einführen.
 Nippel A einschrauben und fest anziehen.
 (Drehmoment 2 Nm)
 Kabel gegenüber Gehäuse nicht verdrehen.

SUHNER verfügt über gut ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen 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