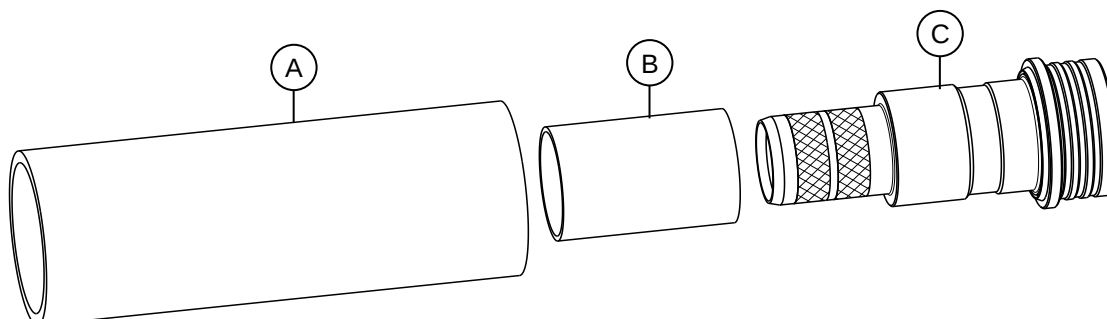


Assembly instruction Series QN 0000784192



Connector type:	11_QN-50-9-1	Inner conductor contact:	Plugged
Suitable cables:	SPUMA_500	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity 12.4)

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. Trim end of inner conductor	Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable	Stanley blade Scissors File
	Splay out braid and insert cable into body and inner conductor C until stop. During cable insertion, do not support onto the face of the connector.	Ensure that braid lies above crimp neck	
	Slide ferrule B over braid and crimp	Crimp as close to connector body C as possible	Crimp tool: Cavity 12.4 For large crimp tool and table press use 76_Z-0-10-14
	Slide shrink tube A over ferrule B and shrink		Hot-air-fan

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

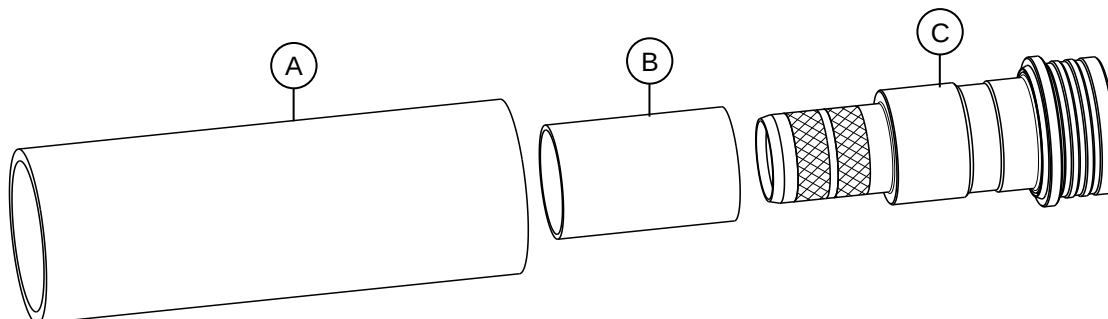
Revision	C
Date	07.07.17
Initiator	4356/hro

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	11_QN-50-9-1	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	SPUMA_500	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt(Aussparung 12.4)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter anspitzen	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen	Stanley Messer Schere Feile
	Abschirmung aufspreizen und Kabel C bis zum Anschlag in Gehäuse und Innenleiter C einführen. Während das Kabel eingeführt wird, nicht auf der Verbinderfrontseite abstützen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen	
	Hülse B über Abschirmung schieben und klemmen	Hülse B so nahe am Gehäuse D wie möglich	Klemmeinsatz : Aussparung 12.4 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-10-14
	Schrumpfschlauch A über Hülse B schieben und schrumpfen		Heissluftföhn

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	C
Datum	07.07.17
Erstellt	4356/hro