

Assembly Instructions:

Montageanleitung:

Instrucciones de Montaje:

Series

N

7/16

Corrugated Copper Tube Cables
Wellmantelkabel
Cable ondulado

1/2":
SUCOFEED®, Kabelmetal,
Andrew, NK (Nokia)

Connector Types
Verbindertypen
Conectores

11 N-50-12-10
16 N-50-12-9
16 N-50-12-10
21 N-50-12-10

11 716-50-12-10
16 716-50-12-10
16 716-50-12-11
21 716-50-12-10

Coupling nut torque
Kupplungsdrehmoment
Presión de accoplamiento

0.68 ... 1.13 Nm /
0.49 .. 0.82 ft-lb.

Recommended coupling nut torque:
3 Nm / 2.2 ft-lb. with 100 matings max.

25 ... 30 Nm /
18.05 ... 21.66 ft-lb.

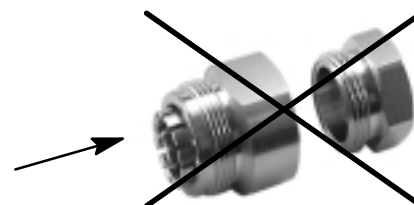
This connector consists of two parts:
Dieser Verbinder besteht aus zwei Teilen:
Este conector consta de dos partes:



Connector head
Verbinderkopf
Cabeza del conector



Cable entry
Kabeleinführung
Guía del cable



Do not open!
Bitte nicht öffnen!
No abrir por favor!

mit / with / con



ohne / without / sin



Required Tools: Stripping Tool 74 Z-0-12-15, Spanners AF 22 and 24 mm, Metal Saw, Knife, Screwdriver, Abrasive Paper.

Benötigte Hilfsmittel: Abisolierwerkzeug 74 Z-0-12-15, Gabelschlüssel 22 und 24mm, Metall-Säge, Messer, Schraubenzieher, Schleifpapier.

Herramientas requeridas: Fresador especial 74 Z-0-12-15, llaves de horquilla de 22 y 24 mm, sierra para metal, cuchilla, destornillador, papel de lija.



Required Tools: Spanners AF 22 and 24 mm, Metal Saw, Knife, Screwdriver, Measure, Abrasive Paper, File.

Benötigte Hilfsmittel: Gabelschlüssel 22 und 24mm, Metall-Säge, Messer, Schraubenzieher, Massstab, Schleifpapier, Feile.

Herramientas requeridas: Llaves de horquilla de 22 y 24 mm, sierra para metal, cuchilla, destornillador, regla graduada, papel de lija, lima.

Cut the cable off square (perpendicular to the cable axis) in a **trough** of the corrugation.

1. *Das Kabel in einem **Wellental** rechtwinklig absägen.*

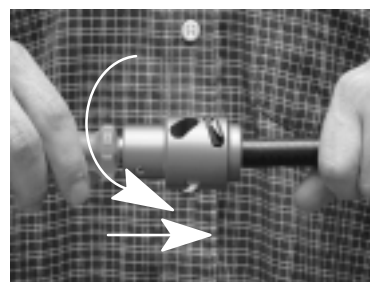
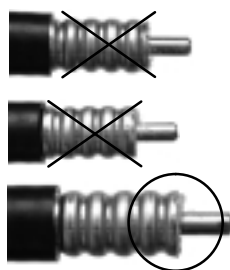
Cortar el cable en ángulo recto en el centro de una **ranura** del cable.

without/ *ohne*/sin⇒ see page/ *siehe Seite*/véase página 4

Strip the cable with the stripping tool 74 Z-0-12-15 as far as the stop.

2. *Kabel mit Abisolierwerkzeug 74 Z-0-12-15 bis zum Anschlag abisolieren.*

Aislar el cable con el fresador 74 Z-0-12-15 hasta el tope.



Slip the cable entry over the cable into the first trough in the corrugation.

3. *Kabeleinführung in die erste Wellung von vorne einrasten.*

Colocar la guía en el cable y presionar hasta que la boquilla de sujeción encaje en la primera ranura.



Pull the cable entry forward as far as the stop.

4. *Kabeleinführung bis zum Anschlag nach vorne schieben.*

Empujar la guía hacia adelante hasta el tope.



Tighten manually the back nut of the cable entry.

5. *Von Hand die hintere Mutter der Kabeleinführung anziehen.*

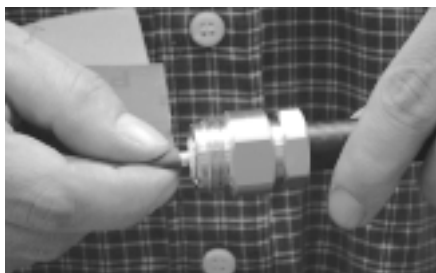
Apretar a mano la tuerca posterior de la guía del cable.



Clean the centre conductor carefully with abrasive paper.

6. *Innenleiter mit Schleifpapier gut reinigen.*

Limpiar cuidadosamente el conductor interior con el papel de lija.





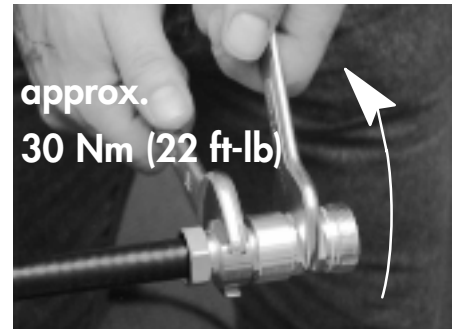
Press the dielectric away from the outer conductor.

7. *Dielektrikum vom Aussenleiter weg-drücken.*
Separar el aislador del conductor exterior.



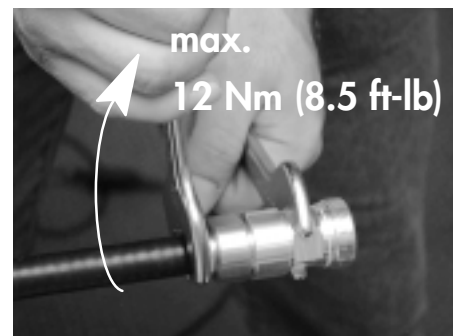
Tighten connector head and cable entry with approx. 30 Nm (22 ft-lb). **Rotate connector head only.**

8. *Verbinderkopf und Kabeleinführung mit ca. 30 Nm zusammenschrauben. **Nur den Verbinderkopf drehen.***
Montar la cabeza del conector y la entrada del cable con aproximadamente 30 Nm **girando la cabeza del conector.**



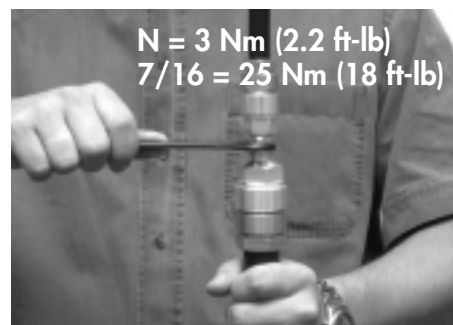
Tighten the back nut of the cable entry with approx. 10 to 12 Nm (7 to 8.5 ft-lb).

9. *Hintere Mutter der Kabeleinführung mit ca. 10 bis 12 Nm anziehen.*
Apretar la tuerca posterior de la guía del cable con approx. 10 a 12 Nm.



Fasten mated connector pair with approx. 3 Nm/2.2 ft-lb (N) or 25 Nm/18 ft-lb (7/16) respectively.

10. *Verbinderpaar mit ca. 3 Nm (N) bzw. 25 Nm (7/16) zusammenschrauben.*
Apertar el acoplamiento con approx. 3 Nm (N) o 25 Nm (7/16) respectivamente.



Optional: Cover the mated connector pair with a cold shrink sleeve (e.g. 74 Z-0-0-337).

11. ***Optional:** Verbinderpaar mit Kaltschrumpf-schlauch (z.B. 74 Z-0-0-337).*

Opcional: Proteger el conector utilizando un tubo exterior colocado en frío (p.ej. 74 Z-0-0-337).



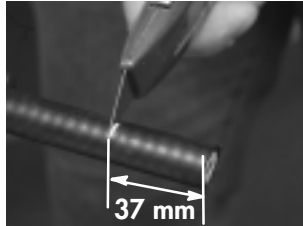
without / ohne / sin



Cut back the cable jacket about 37 mm (1.45 in.)

2. Kabelmantel ca. 37 mm zurückschneiden.

Cortar y separar aproximadamente 37 mm del revestimiento exterior.



Slip the cable entry over the cable into the third trough in the corrugation.

3. Kabeleinführung in die dritte Wellung von vorne einrasten.

Colocar la guía en el cable y presionar hasta que la boquilla de sujeción encaje en la tercera ranura.



Pull the cable entry forward as far as the stop.

4. Kabeleinführung bis zum Anschlag nach vorne schieben.

Empujar la guía hacia adelante hasta el tope.



Tighten manually the back nut of the cable entry.

5. Von Hand die hintere Mutter der Kabeleinführung anziehen.

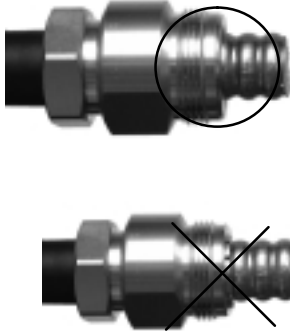
Apretar a mano la tuerca posterior de la guía del cable.



Verify the correct position of the cable entry; if necessary pull forward as far as the stop.

6. Den korrekten Sitz der Kabeleinführung kontrollieren; allenfalls ganz nach vorne schieben.

Controlar la posición correcta de la guía del cable; si fuera necesario, empujar hacia adelante.



Saw off the outer conductor carefully along the cable entry. **Do not damage the centre conductor!**

7. Aussenleiter der Kabeleinführung entlang vorsichtig absägen. Innenleiter darf nicht beschädigt werden!

Cortar el conductor exterior con la sierra a ras de la entrada del cable. **No dañar el conductor interior!**



Chamfer centre conductor.

8. Innenleiter anfasen.

Dar forma cónica al conductor interior.



**Follow with step 6 on page 3
Weiterfahren mit Schritt 6, Seite 3
Continue con paso no. 6, página 3**

Disassembly Instructions are available at your local dealer.

Demontageanleitungen erhalten Sie bei Ihrem lokalen Vertreter.

Instrucciones de desmontaje disponibles en nuestra representación de su país.

Waiver!

While the information contained in this folder has been carefully compiled to the best of our present knowledge, it is not intended as representation or warranty of any kind on our part regarding the fitness of the products concerned for any particular use of purpose and neither shall any statement contained herein be construed as a recommendation to infringe any industrial property rights or as a license to use any such rights. The fitness of each product for any particular purpose must be checked beforehand with our specialists.



HUBER+SUHNER

HUBER+SUHNER AG

RF Interconnection Division

CH-9100 Herisau, Switzerland

Phone: +41 (0)71 353 41 11

Fax: +41 (0)71 353 45 90

www.hubersuhner.com