

Assembly instruction Series H4

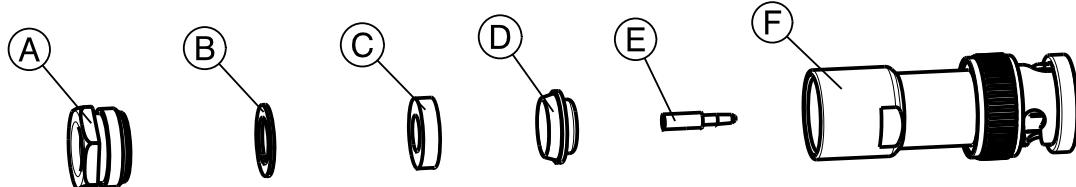
0000179536



Old instruction No. 03012

Connector type:	11/21_H4-50-3-1 ; 11/21_H4-50-4-1 ; 11/21_H4-50-5-1	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	RG 58 C/U ; RG 59 B/U ; G 05232	Outer conductor contact:	Screwed

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide nut A, washer B and gasket C onto cable. Prepare cable according to diagram.	Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.	Stanley blade Scissors
	Position braid clamp D that is shoulder fits against cable sheath. Fold back braid over clamp D.	Check dimension of 14 mm.	
	Push contact E over inner conductor of cable and solder.	Contact E flush to dielectric.	Solder iron Solder
	Push prepared cable into connector body F and tighten nut A.	Do not rotate cable in connector body.	Spanner: (74 Z-0-0-2) AF. 11

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

Revision	C
Date	08.09.06
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung

Serie H4

0000179536

Alte Nr. der Anleitung 03012



Verbinder-Typ:

11/21_H4-50-3-1 ; 11/21_H4-50-4-1 ; 11/21_H4-50-5-1

Innenleiter Kontaktierung:

Gelötet

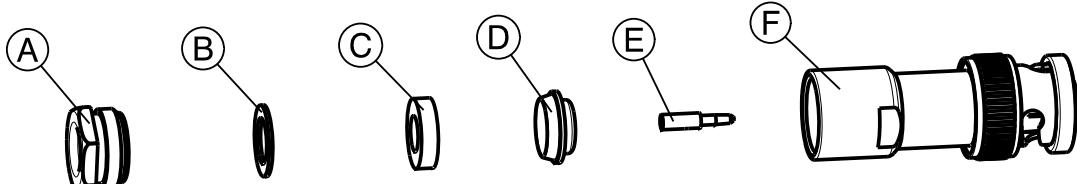
Geeignete Kabel:

RG 58 C/U ; RG 59 B/U ; G 05232

Aussenleiter Kontaktierung:

Geschraubt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge												
	Nippel A, Scheibe B und Dichtung C auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Abschirmung, Dielektrikum und Kabelinnenleiter nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere												
	Klemmring D sorgfältig über Abschirmung bis an den Mantel stossen. Abschirmung über Klemmring D zurückstülpen.	Mass 14 mm kontrollieren.													
	Kontakt E auf Kabelinnenleiter schieben und löten.	Kontakt E bündig zum Dielektrikum.	Lötkolben Lot												
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse F einführen. Nippel A einschrauben und fest anziehen.	Kabel gegenüber Gehäuse nicht verdrehen.	Gabelschlüssel : (74 Z-0-0-2) SW 11												
	<table border="1"> <tr> <th>Kabel – dielek – trikums-Ø</th> <th>Verbinder</th> <th>Dreh – moment (Nm)</th> </tr> <tr> <td>... 3 ...</td> <td>11/21_H4-50-3-1</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>... 4 ...</td> <td>11/21_H4-50-4-1</td> <td>5.5</td> </tr> <tr> <td>... 5 ...</td> <td>11/21_H4-50-5-1</td> <td>10</td> </tr> </table>	Kabel – dielek – trikums-Ø	Verbinder	Dreh – moment (Nm)	... 3 ...	11/21_H4-50-3-1	4	... 4 ...	11/21_H4-50-4-1	5.5	... 5 ...	11/21_H4-50-5-1	10		
Kabel – dielek – trikums-Ø	Verbinder	Dreh – moment (Nm)													
... 3 ...	11/21_H4-50-3-1	4													
... 4 ...	11/21_H4-50-4-1	5.5													
... 5 ...	11/21_H4-50-5-1	10													

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhner verfügt über ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungsleitungen. Wir montieren Ihre Verbindungen zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	C
Datum	08.09.06
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf