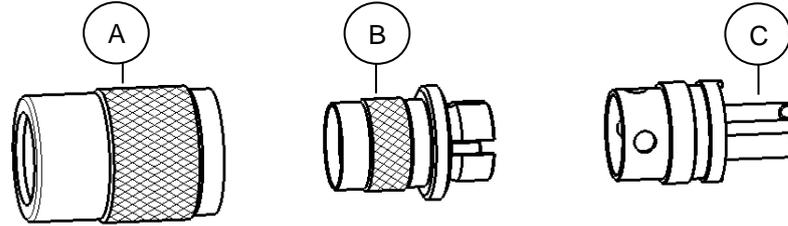




<b>Connector type:</b>	GDa_072, GDa_072_pol	<b>Inner conductor contact:</b>	soldered
<b>Suitable cables:</b>	RG_22_B/U	<b>Outer conductor contact:</b>	clamped

**Parts list connector:**



**Assembly steps:**

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide nut A onto cable. Prepare cable according to diagram. Tin inner conductor.</p>	<p>Do not damage inner conductor, dielectric and braid of cable.</p>	<p>Stanley blade Scissors</p>
	<p>Screw body B onto cable jacket. Solder body B through the slots (W) with the cable.</p>	<p>Body B flush with dielectric of cable (X).</p>	<p>Soldering iron solder</p>
	<p>Slide body C over body B until stop. Solder body B and C at Y. Solder inner conductor at Z.</p>	<p>The insulation of each inner conductor must project about 3mm into the insulation of the connector. Solder inner conductor only at the front end because of short circuit danger. Inner conductor surfaces must remain clean.</p>	<p>Soldering iron solder</p>
	<p>Slide nut A over body B and screw it in completely.</p>		

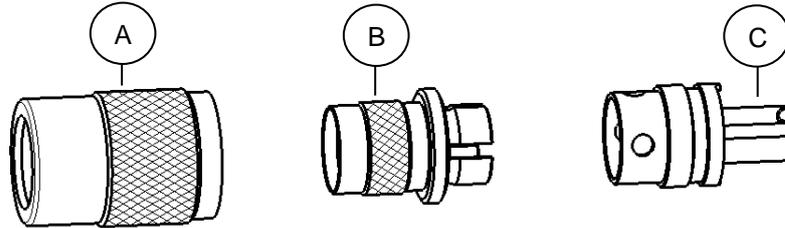
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment.  
Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf.  
We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

Revision	C
Date	17.10.08
Initiator	4186/MAP



<b>Verbinder-Typ:</b>	GDa_072, GDa_072_pol	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	RG_22_B/U	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	geschraubt

**Stückliste Verbinder:**



**Montage Schritte:**

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Mutter A auf Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter verzinnen.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer Schere</p>
	<p>Gehäuse B auf den Kabelmantel schrauben. Gehäuse B durch die Nuten (W) mit dem Kabel verlöten.</p>	<p>Gehäuse B bündig mit Dielektrikum vom Kabel (X).</p>	<p>LötKolben Lötzinn</p>
	<p>Gehäuse C über Gehäuse B schieben bis zum Anschlag. Gehäuse B und C bei Y miteinander verlöten. Innenleiter bei Z verlöten.</p>	<p>Die Isolation der einzelnen Innenleiter muss ca. 3mm in den Isolator vom Verbinder ragen. Innenleiter nur im vorderen Bereich verlöten wegen Kurzschlussgefahr. Die Oberfläche der Stifte muss sauber sein.</p>	<p>LötKolben Lötzinn</p>
	<p>Mutter A über Gehäuse B schieben und vollständig einschrauben.</p>		

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	17.10.08
Erstellt	4186/MAP