

Assembly instruction Series H4

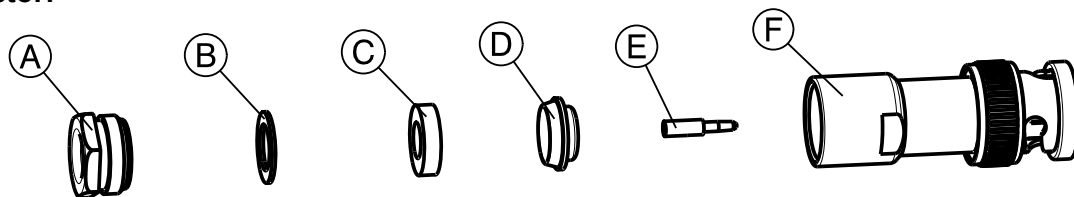
0000179536

Old instruction No. 03012

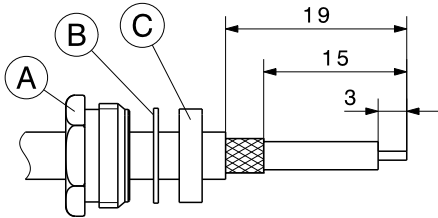
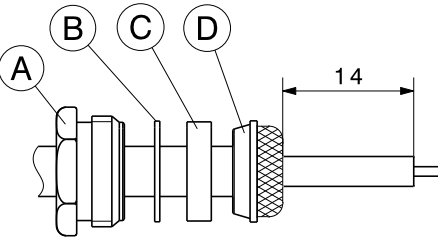
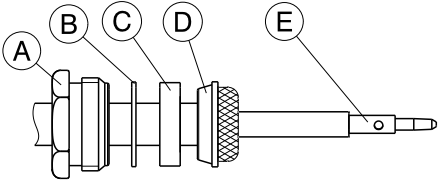
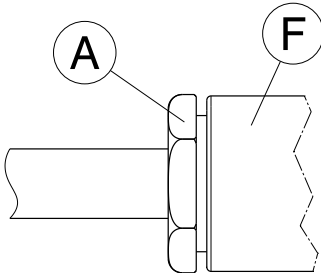


Connector type:	11/21_H4-50-3-1 ; 11/21_H4-50-4-1 ; 11/21_H4-50-5-1	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	RG 58 C/U ; RG 59 B/U ; G 05232	Outer conductor contact:	Screwed

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. <table border="1"><thead><tr><th>Cable Dielectric size</th><th>Description</th><th>Torque (Nm)</th></tr></thead><tbody><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></tbody></table>	Cable Dielectric size	Description	Torque (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	Do not rotate cable in connector body.	Spanner: (74 Z-0-0-2) AF. 11
Cable Dielectric size	Description	Torque (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													

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.

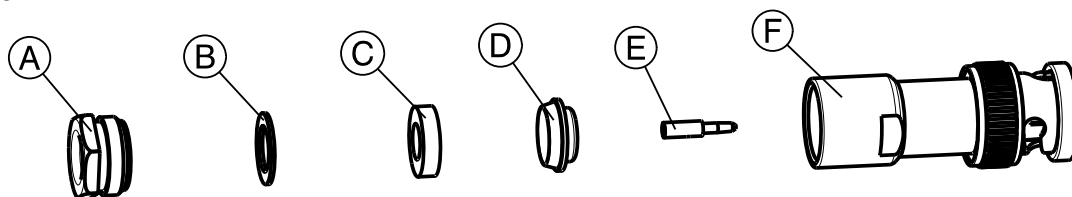
Revision	C
Date	08.09.06
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite

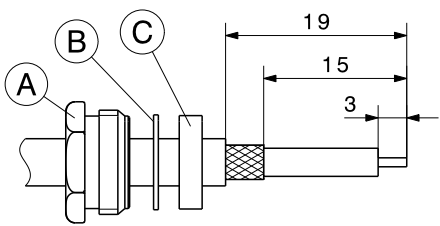
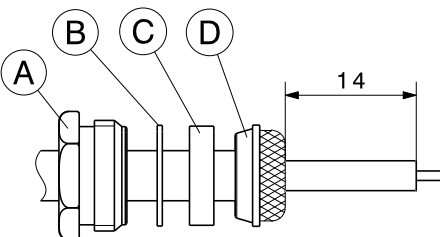
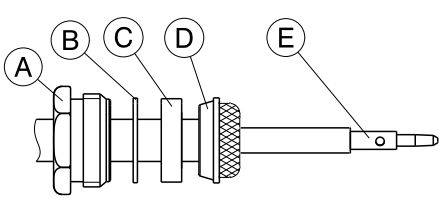
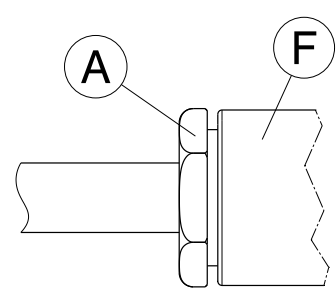


Verbinder-Typ:	11/21_H4-50-3-1 ; 11/21_H4-50-4-1 ; 11/21_H4-50-5-1	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	RG 58 C/U ; RG 59 B/U ; G 05232	Aussenleiter Kontaktierung:	Geschraubt

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. <table data-bbox="587 1733 1027 1890"><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 gegenüber Gehäuse nicht verdrehen.	Gabelschlüssel : (74 Z-0-0-2) SW 11
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+Suhrer 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	08.09.06
Erstellt	4779/JPE