

# Assembly instruction Series H4

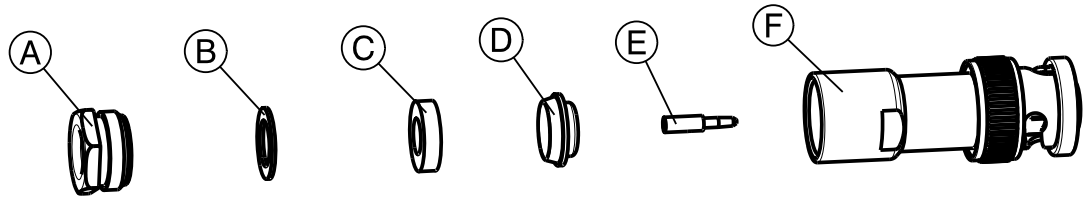
## 0000179536

Old instruction No. 03012



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

### Parts list connector:



### Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required												
	<p>Slide nut A, washer B and gasket C onto cable.</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p>	<p>Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.</p>	<p>Stanley blade Scissors</p>												
	<p>Position braid clamp D that its shoulder fits against cable sheath.</p> <p>Fold back braid over clamp D.</p>	<p>Check dimension of 14 mm.</p>													
	<p>Push contact E over inner conductor of cable and solder.</p>	<p>Contact E flush to dielectric.</p>	<p>Solder iron Solder</p>												
	<p>Push prepared cable into connector body F and tighten nut A.</p> <table border="1" data-bbox="592 1711 1031 1865"> <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	<p>Do not rotate cable in connector body.</p>	<p>Spanner: (74 Z-0-0-2) AF. 11</p>
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													

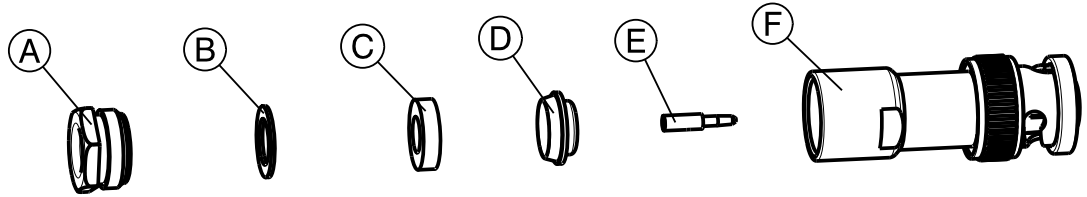
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	C
Date	08.09.06
Initiator	4779/JPE



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

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+Suhrner 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