

# Assembly instruction Series SHV

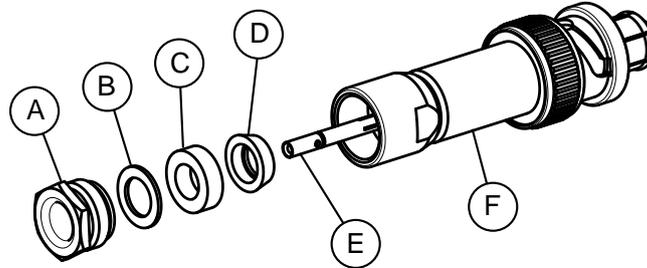
# 0000179083



old instruction No. 03094

<b>Connector type:</b>	11_SHV-50-3-10, 11_SHV-50-4-10, 11_SHV-50-3-15	<b>Inner conductor contact:</b>	soldered
<b>Suitable cables:</b>	RG_58_C/U, G_03232, RG_59_B/U, ...	<b>Outer conductor contact:</b>	screw ed

## Parts list connector:



## Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide nut A, washer B and gasket C onto cable. Prepare cable according to picture.</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. Fold back braid over clamp D and trim overlapping braid.</p>		<p>Stanley blade scissors</p>
	<p>Push centre contact E onto cable and solder at x.</p>	<p>Control dimension 0.3mm. Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>soldering iron, solder</p>
	<p>Push prepared cable into connector body F and tighten nut A.</p>	<p>Torque 4 Nm Do not rotate cable in connector body F.</p>	<p>spanner AF 10mm spanner AF 9.6mm (74_Z-0-0-1)</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.

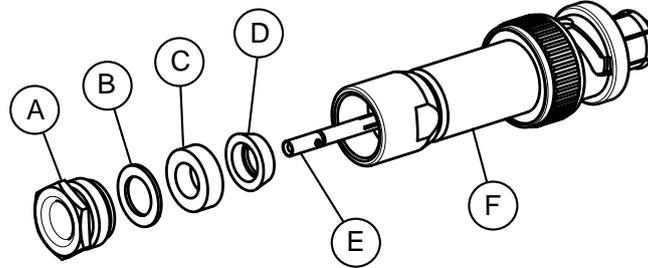
Revision	F
Date	22.10.13
Initiator	4981/WIM

Deutscher Text: siehe Rückseite



<b>Verbinder-Typ:</b>	11_SHV-50-3-10, 11_SHV-50-4-10, 11_SHV-50-3-15	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	RG_58_C/U, G_03232, RG_59_B/U, ...	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	geschraubt

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Nippel A, Scheibe B und Dichtung C auf Kabel schieben. Kabel gemäss Bild abisolieren.</p>	<p>Abschirmung, Dielektrikum und Innenleiter nicht beschädigen!</p>	<p>Stanley Messer Schere</p>
	<p>Ring D sorgfältig über Abschirmung bis an den Mantel stossen. Abschirmung über Ring D zurückstülpen und überstehende Drähte abschneiden.</p>		<p>Stanley Messer Schere</p>
	<p>Innenleiter E auf Kabel schieben und bei x verlöten.</p>	<p>Mass 0.3mm kontrollieren. Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>LötKolben, Lot</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel in Gehäuse F einführen. Nippel A einschrauben und fest anziehen.</p>	<p>Drehmoment 4 Nm Kabel gegenüber Gehäuse F nicht verdrehen.</p>	<p>Gabelschlüssel SW 10mm Gabelschlüssel SW 9.6mm (74_Z-0-0-1)</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	F
Datum	22.10.13
Erstellt	4981/WIM

for English text see overleaf