

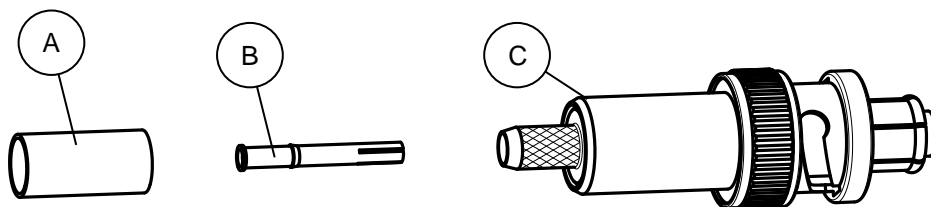
# Assembly instruction Series SHV 0000179317

Old instruction No. 03092



<b>Connector type: (e.g)</b>	11_SHV-50-3-1, 11_SHV-50-3-5, 11_SHV-50-3-16, 11_SHV-50-3-18	<b>Inner conductor contact:</b>	Crimped (Cavity 2)
<b>Suitable cables: (e.g)</b>	RG_58	<b>Outer conductor contact:</b>	Crimped (Cavity B)

## Parts list connector:



## Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide ferrule A 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>Push contact B over inner conductor of cable and crimp.</p>	<p>Contact B flush to dielectric.</p>	<p>Crimp tool : Cavity 2 For large crimp tool and table press use insert 76 Z-0-3-1. For small crimp tool use insert 76 Z-0-3-51</p>
	<p>Splay out braid and insert contact B into body C, until contact pin engages perceptibly.</p>	<p>Ensure that braid lies above crimp neck.</p>	
	<p>Slide ferrule A over braid and crimp.</p>	<p>Crimp as close to connector body C as possible.</p>	<p>Crimp tool : Cavity B For large crimp tool and table press use insert 76 Z-0-3-1. For small crimp tool use insert 76 Z-0-3-51</p>

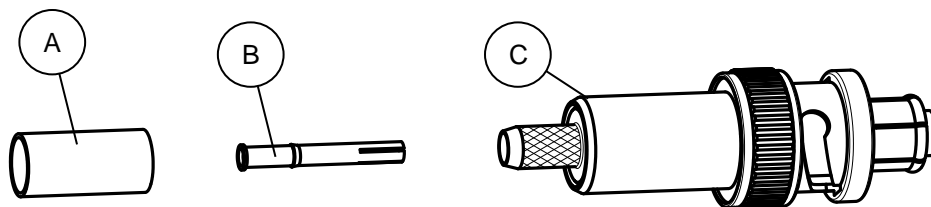
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	C
Date	01.11.2018
Initiator	4726/Bom

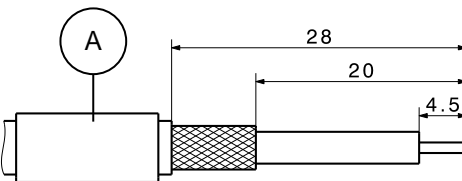
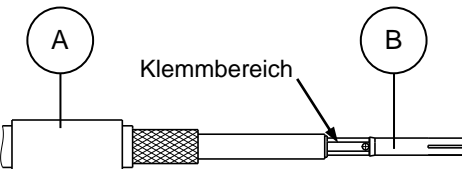
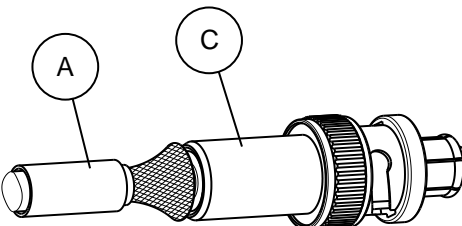
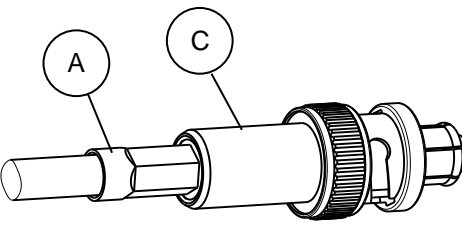
Deutscher Text: siehe Rückseite

<b>Verbinder-Typ: (z.B.)</b>	11_SHV-50-3-1, 11_SHV-50-3-5, 11_SHV-50-3-16, 11_SHV-50-3-18	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	Geklemmt (Aus sparung 2)
<b>Geeignete Kabel: (z.B.)</b>	RG_58	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	Geklemmt (Aus sparung B)

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Hülse A auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Kontakt B über Innenleiter schieben und klemmen.	Kontakt B bündig zum Dielektrikum.	Klemmeinsatz : Aus sparung 2 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76 Z-0-3-1 Für kleine Zange Einsatz 76 Z-0-3-51
	Abschirmung aufspreizen und Kontakt B in Gehäuse C einführen, bis Innenleiterkontakt spürbar einrastet.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.	
	Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen.	Hülse A so nahe am Gehäuse C wie möglich.	Klemmeinsatz : Aus sparung B Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76 Z-0-3-1 Für kleine Zange Einsatz 76 Z-0-3-51

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	01.11.2018
Erstellt	4726/Bom

For English text see overleaf