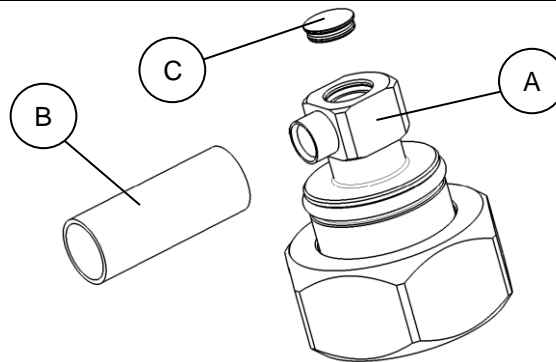


# Assembly instruction Series 4310 0000683297



Connector type:	16_4310-50-3-X1	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	Sucoform_141_Cu	Outer conductor contact:	soldered

## Parts list connector:



## Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide shrink tube B onto cable. Prepare cable according to diagram. * Only for cables with jacket.</p>	<p>Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.</p>	<p>Stanley blade scissors</p>
	<p>Solder body A to cable at X. Cool down and clean with alcohol.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>soldering iron</p>
	<p>Insert cable in connector body A until stop. Solder inner conductor to cable at Y.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>soldering iron</p>
	<p>Place cap C (with seal) on rear aperture of body A. Press cap C into body A. Slide shrink tube B over neck of body A and shrink.</p>	<p>For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone. Avoid excessive heat. Heat time 12-15 s. Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.</p>	<p>small press or a small bench vice Acetone hot-air fan</p>

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhner'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.

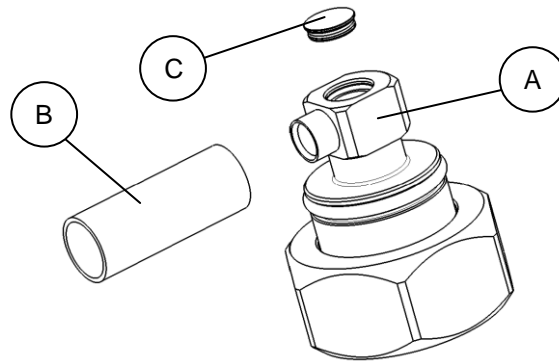
Revision	C
Date	03.07.2015
Initiator	4981/WIM

Deutscher Text: siehe Rückseite



<b>Verbinder-Typ:</b>	16_4310-50-3-X1	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	Sucoform_141_Cu	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	gelötet

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Schrumpfschlauch B über Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. * Nur für Kabel mit Mantel.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer Schere</p>
	<p>Gehäuse A bei X mit Kabel verlöten. Mit Alkohol abkühlen und reinigen.</p>	<p>Lange Hitze einwirkung vermeiden.</p>	<p>LötKolben</p>
	<p>Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse A einführen. Innenleiter mit Kontakt bei Y verlöten.</p>	<p>Lange Hitze einwirkung vermeiden.</p>	<p>LötKolben</p>
	<p>Deckel C (mit Dichtung) auf Öffnung am Gehäuse A legen. Deckel C in Gehäuse A einpressen. Schrumpfschlauch B über Hals des Gehäuses A schieben und mit dem Föhn schrumpfen.</p>	<p>Um eine bessere Haftung des Schrumpfschlauches zu erzielen, sind die Klebeflächen an Gehäuse und Kabel zu reinigen, z.B. mit Aceton. Lange Hitze einwirkungen vermeiden. Schrumpfzeit 12-15 s. Kleber des Schrumpfschlauches muss beidseitig leicht herausquellen.</p>	<p>Kleine Presse oder mit Schraubstock Aceton Heissluftföhn</p>

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	03.07.2015
Erstellt	4981/WIM

for English text see overleaf