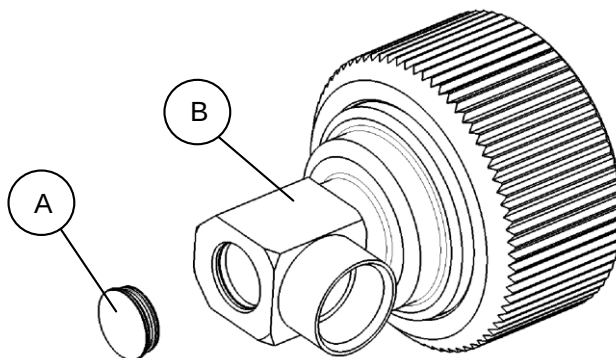


Assembly instruction Series 4310 0000453173



Connector type:	16_4310-50-5-Y1	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_250; SUCOFORM_250-01	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Prepare cable according to diagram. Trim end of inner conductor. Dimension with * applies to cable with jacket.	Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.	Stanley blade Scissors
	Slide connector nut over body B. Insert cable in connector body B until stop. Solder inner conductor to cable at Y.	Avoid excessive heat.	Soldering iron
	Solder body B to cable at X. Cool down and clean with alcohol.	Avoid excessive heat.	Soldering iron
	Place cap A (with seal) on rear aperture of body B. Press cap A into body B.	Press in cap according to picture.	Small press or a small bench vice

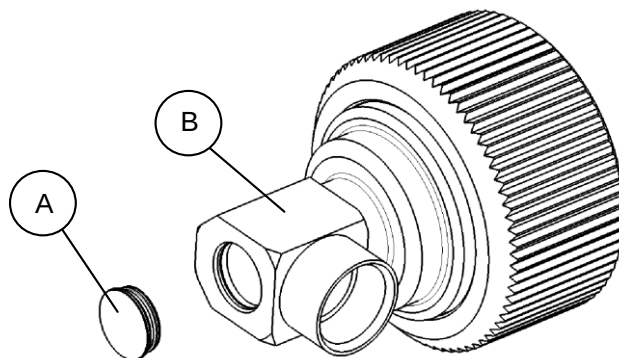
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	C
Date	10.03.2014
Initiator	4884/TIS

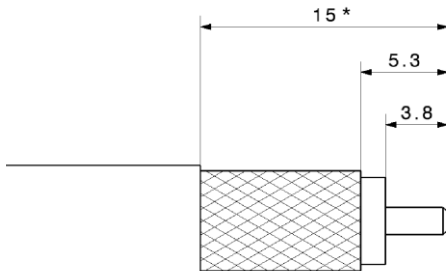
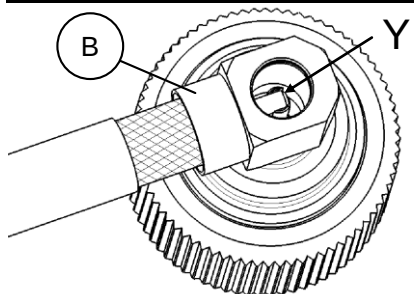
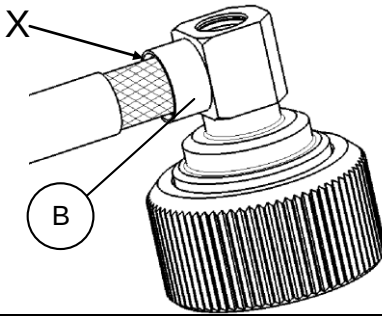
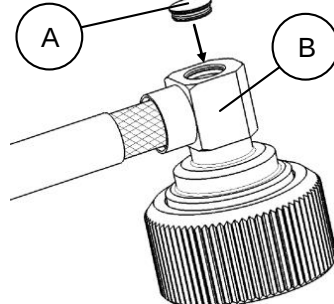
Deutscher Text: siehe Rückseite

Verbinder-Typ:	16_4310-50-5-Y1	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_250; SUCOFORM_250-01	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter zuspitzen. Mass mit * gilt für Kabel mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Mutter über Gehäuse B schieben. Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse B einführen. Innenleiter mit Kontakt bei Y verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.	Lötkolben
	Gehäuse B bei X mit Kabel verlöten. Mit Alkohol abkühlen und reinigen.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.	Lötkolben
	Deckel A (mit Dichtung) auf Öffnung am Gehäuse B legen. Deckel A in Gehäuse B einpressen.	Deckel wie abgebildet bis zum ersten Absatz einpressen.	Kleine Presse oder mit Schraubstock

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	10.03.2014
Erstellt	4884/TIS

For English text see overleaf