

OnePiece™ Connectors for HELIAX® VXL5 Coaxial Cable



V5PDF-RPC



V5PNF-RPC



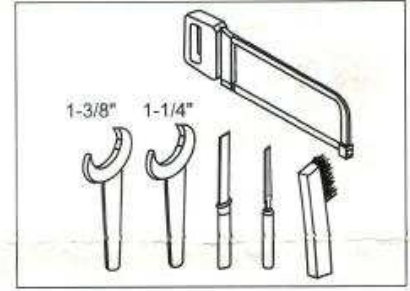
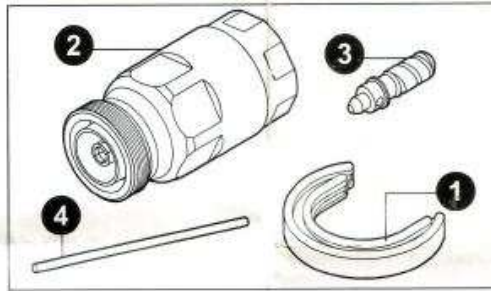
V5PDM-RPC



V5PNM-RPC

FAX-On-Demand: +1-708-873-3614 • North America: 1-800-861-1700

Tip and Techniques (SP50047) available by FAX-On-Demand.
Los consejos prácticos y técnicas (SP50047) pueden solicitarse por fax.



Dicas e Técnicas (SP50047) disponíveis via pedido por fax.
提示與方法 (SP50047) 可以通過電傳獲得

1

Trim the cable jacket in the corrugation valley, as shown, and remove. Do not score the copper.

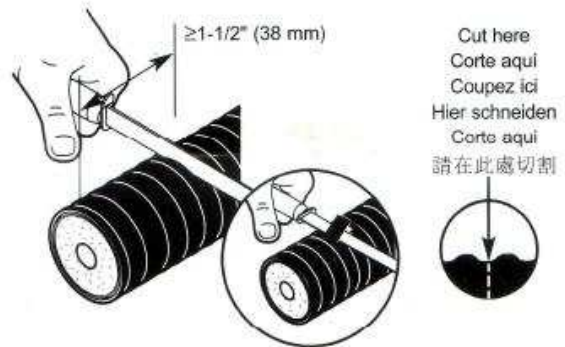
Recorte la camisa del cable en el valle de la acanaladura, como se muestra, y retire. No raye los picos acanalados de cobre.

Coupez la gaine du câble dans la cannelure, comme illustré, et retirez-la. N'entaillez pas les extrémités supérieures des cannelures en cuivre.

Die Kabelummantelung im Tal der Riffelung wie gezeigt auf Länge schneiden und entfernen. Die Erhöhungen der Kupferriffelung nicht verletzen.

Corte a capa do cabo no vale de corrução, como ilustrado, e remova. Não risque a ponta de corrução de cobre.

請切溝槽內的電纜外皮（如圖所示），並清除已修剪的外皮。切勿劃傷銅製溝槽的頂部。



Cut here
Corte aqui
Coupez ici
Hier schneiden
Corte aqui
請在此處切割

2

Position the saw guide as shown.

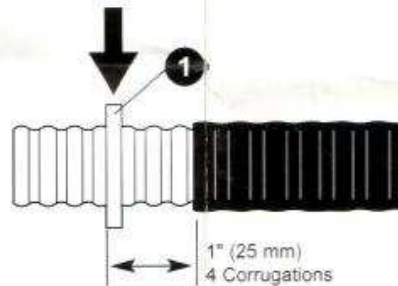
Coloque la guía de sierra como se muestra.

Positionnez le guide de la scie, comme illustré.

Die Sägeführung wie gezeigt anordnen.

Posicione o guia da serra como ilustrado.

如圖所示放置鋸導



3

Inspect the peak of the middle corrugation for a smooth and undamaged sealing surface.

Inspeccione el pico de la acanaladura media para comprobar que la superficie de sellado sea uniforme y no esté dañada.

Vérifiez si l'extrémité supérieure de la cannelure centrale présente une surface d'étanchéité lisse et intacte.

Die Erhöhung der mittleren Riffelung auf eine glatte und unbeschädigte Dichtfläche überprüfen.

Inspeccione o pico da corrução do meio para verificar se a superfície vedante está lisa e em perfeito estado. Se necessário, ajuste novamente as juntas e reposicione o guia da serra.

檢查中間溝槽的頂部是否具有平滑且未損壞的密封表面。如有必要，請再次修整外皮，然後重新放置鋸導。

Sealing surface
Superficie de sellado
Surface d'étanchéité
Dichtfläche
Superficie vedante
密封表面



4

Cut the cable flush with the front of the saw guide using a fine-toothed saw. Do not distort the copper outer conductor.

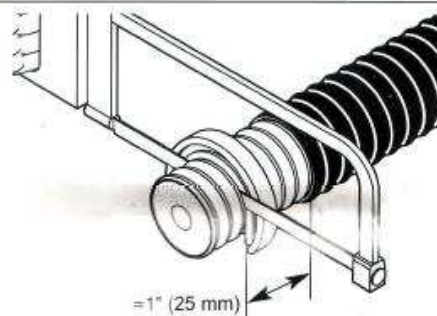
Corte el cable a nivel con la parte frontal de la guía de sierra utilizando una sierra de dientes finos. No altere el conductor de cobre externo.

Coupez le câble pour l'aligner sur l'avant du guide de la scie à l'aide d'une scie à dents fines. Ne dérangez pas au conducteur extérieur en cuivre.

Das Kabel bündig mit der Vorderseite der Sägeführung abschneiden, dazu eine Säge mit feiner Zahnung verwenden. Den äußeren Kupferleiter nicht beschädigen.

Corte o cabo com a parte da frente da guia de serra usando uma serra de dentes finos. Não toque no condutor de saída de cobre.

使用細齒鋸條切割電纜，切割時務必使其與鋸導的前端平齊。切勿損壞銅製外導體。



5

A. Deburr the copper inner and outer conductors. Do NOT flare the outer conductor. **B.** Compress the foam around the outer conductor. Inspect the outer conductor to assure that the outer conductor is in its original round and undistorted shape.

A. Elimine las rebabas de los conductores de cobre internos y externos. NO ensanche el conductor externo. **B.** Comprima la espuma alrededor del conductor externo. Inspeccione el conductor externo a fin de garantizar que mantenga su forma original redondeada y no distorsionada.

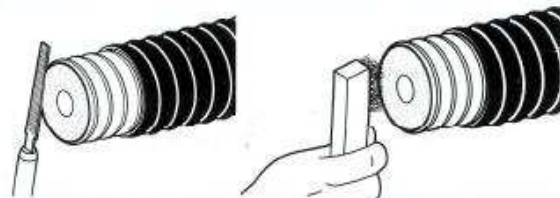
A. Ebavurez les conducteurs intérieur et extérieur en cuivre. N'évasez PAS le conducteur extérieur. **B.** Comprimez la mousse autour de ce dernier. Vérifiez si le conducteur extérieur a conservé sa forme ronde et est exempt de distorsion.

A. Die Kupferleiter innen und außen entgraten. Den äußeren Leiter NICHT bördeln. **B.** Den Schaum um den äußeren Leiter zusammendrücken. Den äußeren Leiter überprüfen, um sicherzustellen, daß er seine ursprüngliche runde und nicht gequetschte Form behalten hat.

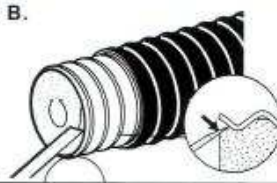
A. Rebarbe os condutores de cobre de entrada e saída. NÃO queime o condutor de saída. **B.** Comprima a espuma ao redor do condutor de saída. Verifique se o condutor de saída está em sua forma original redonda e não distorcida.

A. 去除銅製內、外導體的毛刺。切勿擴張外導體。 **B.** 壓緊外導體周圍的泡沫塑料。檢查外導體以確定該外導體仍為原來的圓形並且沒有變形。

A.



B.



Compress foam
Comprima la Espuma
Comprimez la mousse
Schaum zusammendrücken
Espuma de prensa
壓緊泡沫塑料

Outer conductor must be round and undistorted.

El conductor externo debe ser redondo y no distorsionado
Le conducteur extérieur doit être rond et exempt de distorsion.
Der äußere Leiter muß rund und nicht gequetscht sein.

O condutor de saída deve estar redondo e sem distorção.

外導體必須為圓形並且沒有變形



6

Screw in connector pin

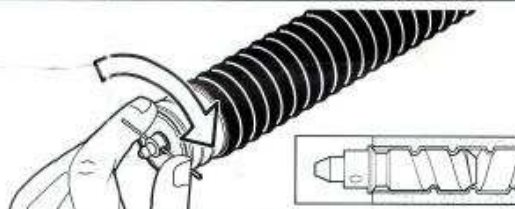
Añadir el obturador roscado.

Mettez en place le joint d'étanchéité fileté.

Gewindering und Klemmutter.

Parafuse o pino do conector.

將接頭銷針擰入



7

Make sure the clamping nut is fully extended. Push the connector on to the cable.

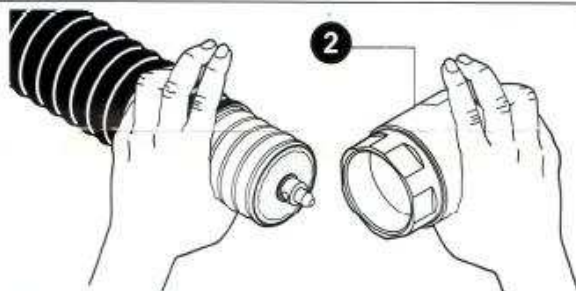
Asegúrese de que la tuerca de fijación esté totalmente extendida. Presione el conector sobre el cable.

Assurez-vous que l'écrou de serrage est desserré à fond. Poussez le connecteur sur le câble.

Dafür sorgen, daß die Klemm-Mutter vollständig geöffnet ist. Den Steckverbinder auf das Kabel drücken.

Assegure-se de que o corpo interno do conector esteja completamente fechado. Empurre o conector para encaixá-lo no cabo.

確定緊固螺母已完全鬆開。將接頭推到電纜。



8

Push the clamping nut forward and turn it clockwise to engage the threads. Tighten and torque to 22±2 lb-ft (29.8±2.7 N-m).

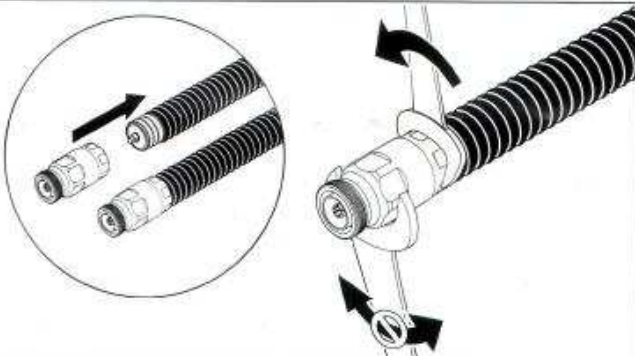
Empuje la tuerca de fijación hacia adelante y hágala girar en el sentido de las agujas del reloj para engranar las roscas. Ajuste a una torsión de 22±2 lb-ft (29.8±2.7 N-m).

Poussez l'écrou de serrage vers l'avant et tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre pour l'engager dans les filets. Serrez à un couple de 22±2 lb-ft (29.8±2.7 N-m).

Die Klemm-Mutter nach vorn schieben und im Uhrzeigersinn drehen, um das Gewinde einzugreifen. Mit einem Drehmoment von 22±2 lb-ft (29.8±2.7 N-m) anziehen.

Empurre a porca de aperto para frente e gire-a no sentido horário até encaixar as roscas. Aperte e dê um torque de 22±2 lb-ft (29.8±2.7 N-m).

輕推緊固螺母，並將其按順時方向旋轉以便使螺紋接合。擰緊至扭矩為 22±2 lb-ft (29.8±2.7 N-m)



9

Coupling torque.

Par de acoplamiento.

Couple de serrage.

Anschlußdrehmoment.

Torque de conjugação.

配合扭矩



Type N 15-20 lb-in (1.7-2.3 N-m)
7-16 DIN 220-265 lb-in (25-30 N-m)

Notice: Andrew disclaims any liability or responsibility for the results of improper or unsafe installation, inspection, maintenance, or removal practices.
Aviso: Andrews no acepta ninguna obligación ni responsabilidad como resultado de prácticas incorrectas o peligrosas de instalación, inspección, mantenimiento o retiro.
Avis: Andrew decline toute responsabilité pour les conséquences de procédures d'installation, d'inspection, d'entretien ou de retrait incorrectes ou dangereuses.
Hinweis: Andrew lehnt jede Haftung oder Verantwortung für Schäden ab, die aufgrund unsachgemäßer Installation, Überprüfung, Wartung oder Demontage auftreten.
Atenção: A Andrew abdica do direito de toda responsabilidade pelos resultados de práticas inadequadas e sem segurança de instalação, inspeção, manutenção ou remoção.
注意: Andrew 公司申明對於不恰當或不安全的安裝、檢驗、維修或拆卸操作所導致的後果不負責任 何義務和責任

ANDREW

Andrew Corporation
10500 West 153rd Street
Orland Park, IL U.S.A. 60462

Telephone: 708/349-3300
FAX (U.S.A.): 1-800/349-5444
Internet: <http://www.andrew.com>

Customer Service, 24 hours: U.S.A. • Canada • Mexico: 1-800/255-1479
U.K.: 0800 250055
Other Europe: +44 592 782 612

F5PAX