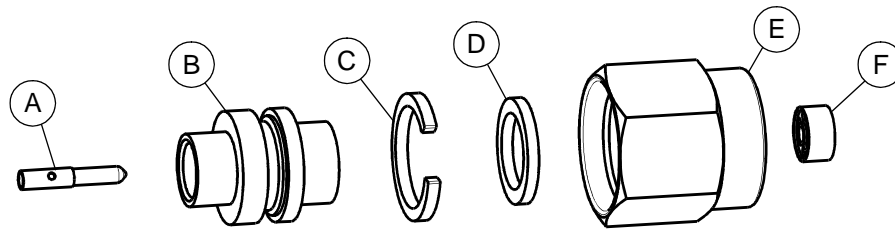




Connector type:	11_SK-50-2-51	Inner conductor contact:	Plugged
Suitable cables:	EZ_118-TP	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Divide the on length cutted cable in flux and tin. Cool down and remove dielectric with blade.</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p> <p>Chamfer inner conductor of cable.</p>	<p>Dielectric flush to braid.</p> <p>Do not damage inner conductor, dielectric and braid.</p>	<p>Blades 74_Z-0-0-68</p> <p>Stripping tool W 157.</p> <p>See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.</p> <p>Tip trimmer tool or file</p>
	<p>Push contact A onto contact holder W 375.</p> <p>Flow small amount of solder into bore of contact A.</p> <p>Solder contact A with inner conductor.</p> <p>Solder tin is not allowed to be on the outside of the pin.</p>	<p>CAUTION: Avoid cleaning fluids containing halogenated and aromatic hydrocarbon (such as Freon). These compounds may soften or disintegrate the PPO bead material.</p> <p>Check dimension 6.1mm.</p>	<p>Contact holder W 375</p>
	<p>Slide body B onto cable.</p> <p>Press body B completely against locator tool W 231.</p> <p>Solder body B to cable.</p> <p>Immediately cool down and clean with alcohol.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p> <p>Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Soldering fixture W 58 or W 442</p> <p>Locator tool W 231</p> <p>Inserts W 233</p>
	<p>Spread snap ring C and slip it onto the groove of body B.</p> <p>Slide gasket D onto body B.</p> <p>Using W 81 push the coupling nut E on the assembly. When the assembly is positioned properly, the snap ring will "click" into place as it fits into the groove inside the coupling nut E.</p>		<p>Assembly tool W 81 (works with W 264)</p>
	<p>Screw body of tool W 451 onto connector E.</p> <p>Place insulator F in rear opening of insert tool.</p> <p>Press insulator F fully through insert tool using the plunger.</p>	<p>Press in insulator until stop.</p>	<p>Insert tool W 451</p>
	<p>Check interface dimension.</p>	<p>Centre contact: 1.525 ±0.125</p> <p>Insulator: 0.04 ±0.04</p>	

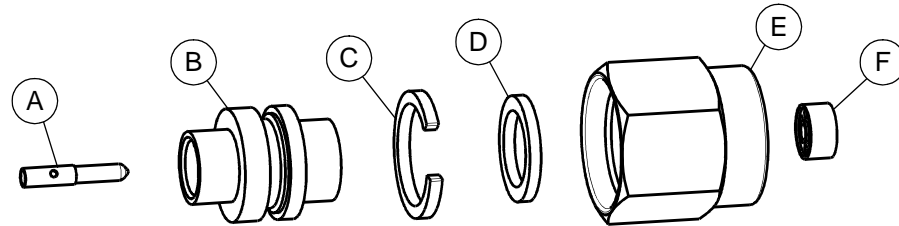
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	D
Date	21.03.2012
Initiator	4952 / WiS



Verbinder-Typ:	11_SK-50-2-51	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	EZ_118-TP	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Kabelaussenleiter vorverzinne. Abkühlen lassen und Dielektrikum mit Klinge entfernen.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Innenleiter entgraten.</p>	<p>Dielektrikum muss bündig mit Mantel sein.</p> <p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p> <p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.</p>	<p>Klingen 74_Z-0-0-68</p> <p>Abisolierwerkzeug W 157.</p> <p>Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p> <p>Spitzfräser oder Feile</p>
	<p>Kontakt A auf Kontakthalter W 375 stecken.</p> <p>Bohrung von Kontakt A verzinnen und mit Kabel verlöten. Lot darf nicht auf die Aussenseite des Stiftes gelangen.</p>	<p>ACHTUNG: Halogene und aromatische Kohlenwasserstoffe nicht verwenden (z.B. Freon). Können den Werkstoff (PPO) erweichen oder auflösen.</p> <p>Kontrollmass 6.1mm überprüfen.</p>	<p>Kontakthalter W 37</p>
	<p>Gehäuse B auf das Kabel schieben.</p> <p>Gehäuse B satt gegen Fixierschraube W 231 drücken und mit Kabel verlöten. Sofort abkühlen und mit Alkohol reinigen.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.</p> <p>Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>Lötvorrichtung W 58 oder W 442</p> <p>Fixierschraube W 231</p> <p>Backen W 233</p>
	<p>Sprengring C aufspreizen und in der Nut vom Gehäuse B einschnappen lassen.</p> <p>Dichtung D auf Gehäuse B schieben.</p> <p>Mutter E mit W 81 über das Gehäuse B schieben, bis der Sprengring C in der Nut der Mutter einrastet.</p>		<p>Montagewerkzeug W 81 (Aufsatz für W 264)</p>
	<p>Gehäuse vom Werkzeug W 451 auf Verbinder schrauben.</p> <p>Isolator F in Einpresswerkzeug schieben und mit Stößel einpressen.</p>	<p>Isolator auf Anschlag einpressen.</p>	<p>Einpresswerkzeug W 451</p>
	<p>Anschlussmasse messen.</p>	<p>Innenleiter : 1.525 ± 0.125</p> <p>Isolator: 0.04 ± 0.04</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	D
Datum	22.03.2012
Erstellt	4952 / WiS