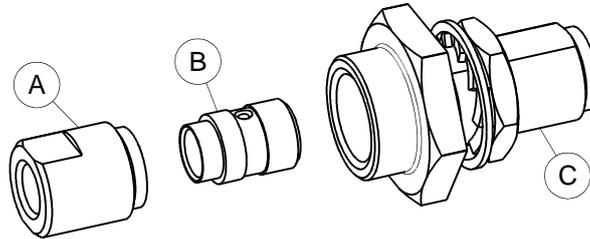




Connector type:	24_SK-50-2-55	Inner conductor contact:	plugged
Suitable cables:	EZ_118_TP	Outer conductor contact:	soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

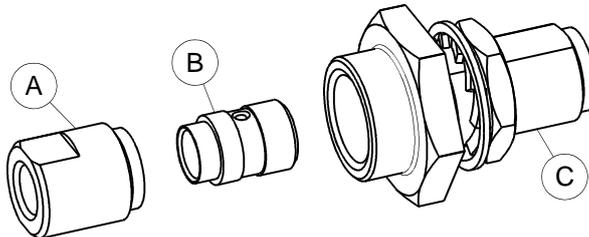
Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	The tool must be set for 1.3mm stripping dimension.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	stripping tool W157 cutting wheel W234 support cover W397 (see instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description)
	Remove dielectric flush on copper jacket using a blade. Point tip of inner conductor. Slide body A onto the cable. Clean the end of the cable with a solvent-dampened swab to remove any oils due to handling.	CAUTION: Avoid cleaning fluids containing halogenated and aromatic hydrocarbons (such as Freon). These compounds may soften or dissolve the PPO bead material.	blades W68 tip trimmer W264
	Slide body B onto the cable. Fix cable in fixture and tighten locator tool fully against body B. Solder body B to the cable. Immediately cool down and clean. Remove any residue flux from inside of body B and dielectric of cable.	Avoid excessive heat. Inspect the inside of body B to ensure that the solder seam has no gaps. A 30x microscope is best for this inspection. There should be no evidence of solder on the inner diameter of body B.	soldering fixture W58 or W442 locator tool W452 inserts W233 solvent, cotton wool and tweezers for removing of the residue flux
	Apply a small amount of LOCTITE to the first thread groove at X. Screw the nut A onto body C.	Remove residual LOCTITE.	LOCTITE 0262
	Torque body C 1) Screw fixture W75 onto body C (finger-tight) 2) While holding body A with the 5.5mm wrench, tighten the body using torque wrench W80 (apply W80 at AF7.1) 3) Remove fixture W75 at AF7.1. Hold the fixture with the 13mm wrench.	Torque 2.5Nm	installation fixture W75 torque wrench W80 wrench AF5.5 wrench AF13
	Cable bending instructions: For bending the cable, always use a bending fixture with min. 6.35mm bending radius.	Remarks: For best performance, purge residue solvent by placing the completed cable assembly in an oven at 65°C for minimum 8 hours. CAUTION: If solvent is allowed to remain, it may cause increased transmission loss.	

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	04.05.12
	Initiator	4981 / WIM

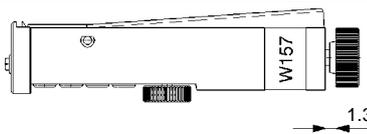
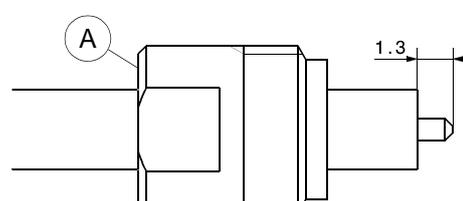
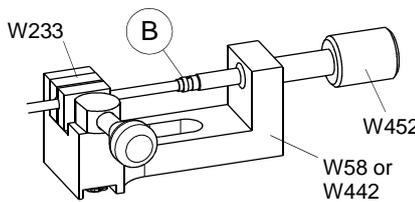
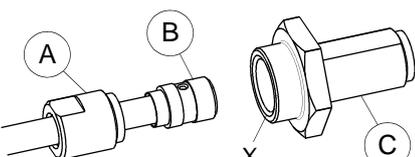
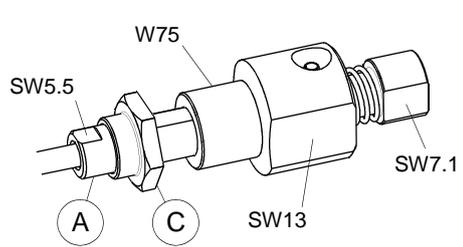


Verbinder-Typ:	24_SK-50-2-55	Innenleiter Kontaktierung:	gesteckt
Geeignete Kabel:	EZ_118_TP	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 1.3mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W157 Schneidrad W234 Deckel W397 (genaue Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604)
	Dielektrikum bündig mit Klinge entfernen. Innenleiter zuspitzen. Mutter A auf das Kabel schieben. Kabelende mit Lösungsmittel reinigen, um jegliche Fettrückstände zu entfernen.	ACHTUNG: Halogene und aromatische Kohlenwasserstoffe sind zu vermeiden (z.B. Freon). Diese Mittel könnten das Material der Stützscheibe (PPO) erweichen oder auflösen.	Klinge W68 Spitzfräser W264
	Gehäuse B auf das Kabel schieben. Kabel in Lötvorrichtung einspannen und mit Lötsschraube fixieren. Gehäuse B mit Kabel verlöten. Sofort abkühlen und reinigen. Flussmittelreste auf der Gehäuseinnenseite und dem Dielektrikum entfernen.	Übermäßige Erwärmung vermeiden. Innenseite vom Verbinder kontrollieren, um sicherzustellen, dass die Lötstelle keine Lücken aufweist. Ein Mikroskop mit 30facher Vergrößerung ist ideal. Auf der Gehäuseinnenseite dürfen keine Spuren von Lötzinn ersichtlich sein.	Lötvorrichtung W58 oder W442 Lötsschraube W452 Backen W233 Lösungsmittel, Watte und Pinzette zum Entfernen von Flussmittelrückständen
	Auf Gewindeanfang von Gehäuse C ein wenig LOCTITE geben bei X. Gehäuse C einschrauben.	Überschüssiges LOCTITE entfernen.	LOCTITE 0262
	Gehäuse C festziehen 1) Montagewerkzeug W75 auf Gehäuse C schrauben. 2) Mit Drehmomentschlüssel W80 an der Schlüsselweite SW7.1 anziehen. Mit Schlüssel SW5.5 am Gehäuse A gegenhalten. 3) Montagewerkzeug W75 bei SW7.1 lösen. Mit Schlüssel SW13 gegenhalten.	Drehmoment 2.5Nm	Montagewerkzeug W75 Drehmomentschlüssel W80 Gabelschlüssel SW5.5 Gabelschlüssel SW13
	Hinweis bezüglich Biegen des Kabels: Es sollte immer eine Biegevorrichtung mit min. 6.35mm Biegeradius verwendet werden.	Allgemeine Hinweise: Ein optimales Resultat erhält man, wenn alle Lösungsmittelreste entfernt werden. Um das zu erreichen sollte das konfektionierte Kabel für mindestens 8 Stunden bei 65°C in den Ofen gelegt werden. ACHTUNG: Wenn Lösungsmittel zurückbleibt, können die Übertragungseigenschaften beeinträchtigt werden.	

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	04.05.12
Erstellt	4981 / WIM