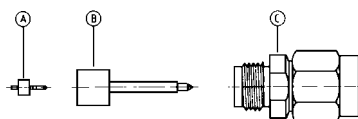


**Microstrip to Sparkplug Connectors:
Chassisverbinder (Sparkplug):**
**12 SK-50-0-51
22 SK-50-0-51**


This connector consists of part B and C and a glass bead 73 Z-0-0-203/11-NE
(part A, separately available)

Dieser Verbinder besteht aus den Teilen B und C sowie der Glasperle 73 Z-0-0-203/11-NE
(Teil A, separat erhältlich)

Tools and materials required:

Solder, alcohol, brush, LOCTITE® 0262, hot plate, 1.6 mm drill	
Soldering fixture	No. W 226
Step reamer drill	No. W 230/ No. W 235
1/4-36 Tap, flat bottomed	No. W 229
Torque wrench 7.1 mm (.28 in.)	No. W 80
Installation fixture* No. W 75	
Wrench* 13 mm (.51 in.)	No. W 37

* for female launcher only

Benötigte Hilfsmittel:

Lötzinn, Flussmittel, Alkohol, Bürste, LOCTITE® 0262, Heizplatte, Bohrer Ø 1,6	
Lötvorrichtung	Nr. W 226
Stufenbohrer	Nr. W 230/ Nr. W 235
Gewindebohrer 1/4 36 UNS	Nr. W 229
Drehmomentschlüssel 7,1 mm	Nr. W 80
Gehäuse Montagewerkzeug *	Nr. W 75
Gabelschlüssel 13 mm *	Nr. W 37

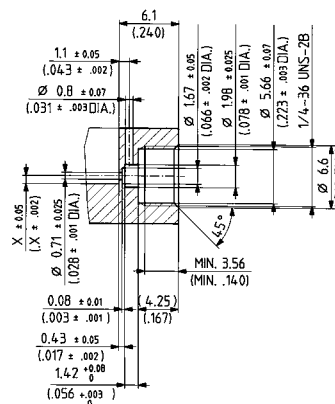
* nur für negativen Verbinder erforderlich

ML 75

Drill a 5 mm deep pilot hole using a Ø1.6 mm (.06 in.) drill bit. Using the step drill W230 ream mounting hole according to ML75 (if sliding contacts are used, please refer to figure ML76). Tape a 250-36 thread as shown. Clean with solvent.
Note: The concentricity of the 1.67, 1.98 and 5.66 holes to the 0.71 (0.89) hole is critical, and must be within ± 0.04 mm (.002 in.).

Ein 5 mm tiefes Loch mit Ø1,6 mm vorbohren. Mit Stufenbohrer W230 aufbohren gemäss ML75. (Bei Verwendung von Zwischenkontakten jedoch gemäss ML76). Gewinde 1/4 36 UNS 2B mit W229 schneiden. Mit Lösungsmittel reinigen.

Bemerkung: Die Konzentrität der Bohrungen 1,67, 1,98 und 5,66 gegenüber der Bohrung mit Ø0,71 (0,89) ist kritisch und sollte innerhalb ± 0,04 mm sein.



Clean hermetic seal (A) in solvent.

Apply flux to the outer conductor of the hermetic seal. Care should be taken to avoid getting flux on the centre pin.

Insert seal into the mounting hole with the short pin end towards the mounting hole such that the pin extends through the panel.

Thread the panel mount soldering fixture W226 fingertight into the mounting hole, then back off a 1/2 turn.

Insert a length of solder into the soldering access hole and cut it flush with the top of the hole.

Place the device on the hot plate and leave for approximately 15 seconds after the solder melts.

Remove the device from the hot plate and allow it to cool. Solder the centre conductor of the glass seal to the micro-strip. Unscrew soldering fixture and clean soldered area with solvent.

CAUTION: Avoid cleaning fluids containing halogenated and aromatic hydrocarbons (such as Freon). These compounds may soften or dissolve the PPO bead material in the centre pin support bead.

Glasdurchführung (A) in Lösungsmittel reinigen. Flussmittel am Aussendurchmesser der Glasdurchführung auftragen. Man sollte darauf achten, dass kein Flussmittel auf den Innenleiter gelangt.

Glasdurchführung so in die Montagebohrung einführen, dass die kürzere Seite des Innenleiterstiftes durch das Montageblech 1, herausragt.

Die Haltevorrichtung W226 von Hand in das Montageblech einschrauben und dann eine halbe Umdrehung zurückdrehen. Lötendraht in die Lötzufuhrbohrung einführen und bündig mit der Oberseite der Bohrung abschneiden.

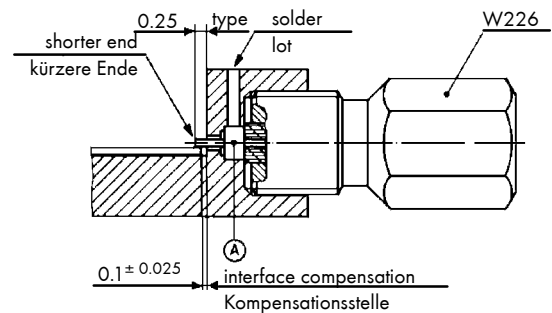
Chassis auf der Wärmeplatte aufheizen und nachdem das Lot geschmolzen ist, für ca. 15 Sek. belassen.

Danach Chassis abkühlen lassen.

Innenleiter der Glasdurchführung an die Mikroschaltung löten.

Haltevorrichtung wegschrauben und gelöteten Bereich mit Lösungsmittel reinigen.

ACHTUNG: Halogene und aromatische Kohlenwasserstoffe sind zu vermeiden (z.B. Freon). Diese Mittel könnten den Werkstoff (PPO) der Stützscheibe erweichen oder auflösen.



Apply a small amount of LOCTITE® to the thread of the outer conductor assembly (C).

Thread the connector into the panel mounting hole as shown, being sure that the hermetic seal pin enters the centre contact of the connector. See figure.

Torque connector to 200 N cm, using W80 torque wrench. The connector is now properly installed.

Montage des Verbinders im Chassis:

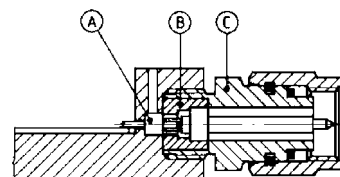
1) Positiver Verbinder:

Auf dem Gewinde des Verbindergehäuses (C) wird ein wenig LOCTITE®, angebracht.

Der Verbinder wird vorsichtig in das Montageblech eingeschraubt, so dass der Glasdurchführungsstift durch die Buchse der Baugruppe (B) aufgenommen wird (siehe Fig.).

Mit Drehmomentschlüssel W80 festziehen (200 Ncm.)

Male Sparkplug / Positiver Verbinder



Apply a small amount of LOCTITE® to the thread of the outer conductor assembly (C).

Thread the connector into the panel mounting hole as shown, being sure that the hermetic seal pin enters the centre contact of the connector. See Figure.

Torque connector to 200 N cm.

A recommended method using the installation fixture W75 follows:

- 1) Screw the fixture W75 onto the outer conductor until fingertight.
- 2) Torque the outer conductor (C) using the torque wrench W80 (Hex 7.1 mm).
- 3) Remove the installation fixture from the outer conductor by holding the fixture with the 13 mm wrench and simultaneously loosening it with the torque wrench.

2) Negativer Verbinder:

Auf dem Gewinde des Verbindergehäuses (C) wird ein wenig LOC TITE® angebracht.

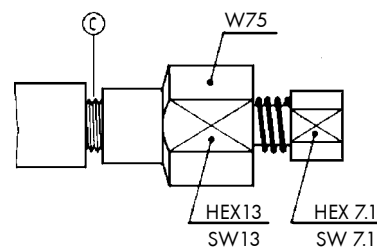
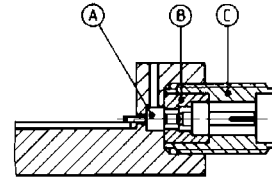
Der Verbinder wird vorsichtig in das Montageblech eingeschraubt, so dass der Glasdurchführungsstift durch die Buchse der Baugruppe (B) aufgenommen wird (siehe Fig.).

Verbinder festziehen (200 Ncm).

Folgende Methode, unter Verwendung des Montagewerkzeugs W75, wird empfohlen:

- 1) Werkzeug W75 auf Verbindergehäuse (C) schrauben.
- 2) Mit Drehmomentschlüssel W80 bei der Schlüsselweite 7,1 des W75 festziehen.
- 3) Werkzeug W75 an der Schlüsselweite 7,1 lösen, während mit Gabelschlüssel 13 mm gegengehalten wird.

Female Sparkplug / Negativer Verbinder



Mounting hole dimensions for 12 SK-50-0-51 and 22 SK-50-0-51, in conjunction with the 73 Z-0-0-204, 73 Z-0-0-205 or 73 Z-0-0-206 sliding contacts.

Montagebohrung für 12 SK-50-0-51 und 22 SK-50-0-51, in Verbindung mit den Zwischenkontakten 73 Z-0-0-204, 73 Z-0-0-205 oder 73 Z-0-0-206.

Step drill W235 is recommended. However, if the W230 drill is used, the small hole must be rebored to the 0.89 mm (.039 in.) dimension.

Soldering instructions for the sliding contacts are described in the instruction sheet No. 9183 provided with the contacts.

The concentricity of the 1.67, 1.98 and 5.66 holes to the 0.71 (0.89) hole is critical, and must be within ± 0.04 mm (.002 in.).

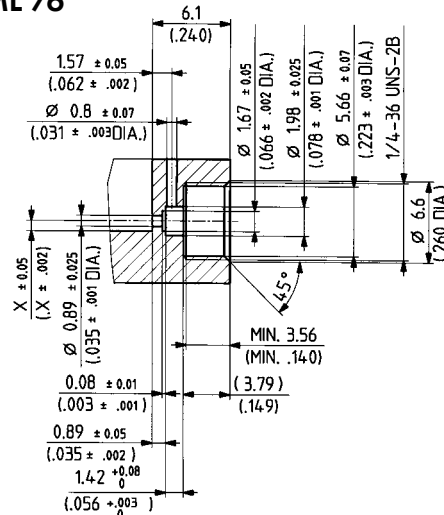
Stufenbohrer W235 wird empfohlen.

Wird jedoch der Bohrer W230 verwendet, so muss die kleinste Bohrung auf $\varnothing 0,89$ aufgebohrt werden.

Für Hinweise bezüglich Löten der Zwischenkontakte wird auf die Montageanleitung Nr. 9183 verwiesen, welche den Kontakten beigelegt ist.

Bemerkung: Die Konzentrität der Bohrungen 1,67, 1,98 oder 5,66 gegenüber der Bohrung mit $\varnothing 0,71$ (0,89) ist kritisch und sollte innerhalb $\pm 0,04$ mm sein.

ML 76


HUBER+SUHNER

HUBER+SUHNER AG

RF Technology

CH-9100 Herisau, Switzerland

Phone: +41 (0)71 353 41 11

Fax: +41 (0)71 353 45 90

www.hubersuhner.com

Waiver!

It is exclusively in written agreements that we provide our customers with warrants and representations as to the technical specifications and/or the fitness for any particular purpose. The facts and figures contained herein are carefully compiled to the best of our knowledge, but they are intended for general informational purposes only.