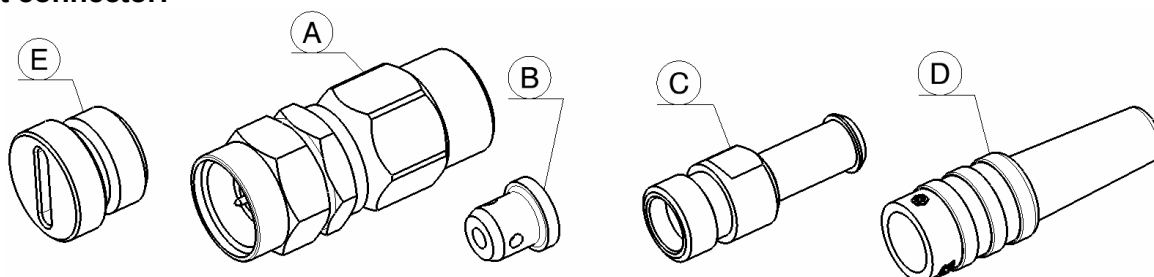




Connector type e.g.:	11_PC185-50-2-4	Inner conductor contact:	Plugged-in
Suitable cables:	MF_86_HE	Outer conductor contact:	soldered

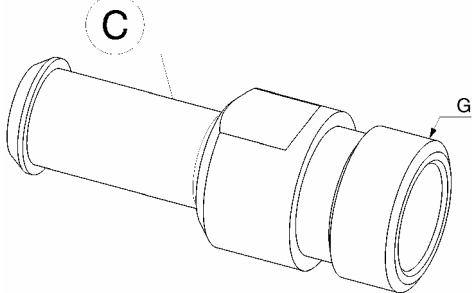
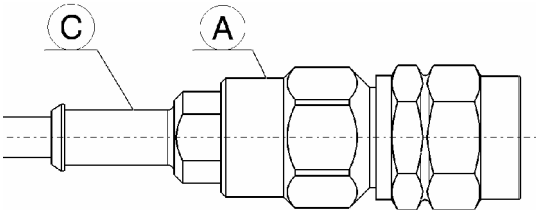
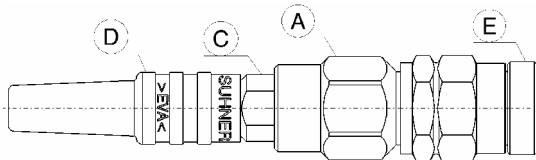
Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide taper sleeve D and nipple C over cable. For easier assembling, rotate nipple C while sliding it over cable.	Do not damage o-ring which is assembled inside of nipple.	
	Fig.1 Dive the on length cutted cable in flux and tin. The solder must flow behind for min. 5mm. Fig.2 Remove jacket Fig.3 Remove braid, form a tip on centre conductor and dielectric, according to Fig.3.	Check dimension $2.6 \pm 0.15\text{mm}$ and $0.12 \pm 0.05\text{mm}$. No damaged the dielectric outside diameter. Pressure of the clamp on the cable as small as possible.	
	Slide ferrule B over cable until stop. Solder at X.	The solder has to be visible through the cross holes.	Soldering iron Solder Activated rosin flux Soldering device W442 Solder screw W66
	Remove the dielectric(Y) with laser machine. The dielectric must be on the same level with the ferrule B. Jutting: max. 0.02mm Standing back: max. 0.02mm Clean the surface(G) of the sleeve.	No damaged inner conductor. Free from burrs at Z. Check dimension $1.2 \pm 0.15\text{mm}$ Make sure that the centre conductor is centered compared to ferrule B. Make sure that the surface(G) of the sleeve clean is.(elec. contact area)	Laser machine.



	Apply the glue on the first complete screw thread groove(G), according to DOC-0000401116. Glue: for example LOCTITE (require accurate identification of the glue to H+S Herisau)	Be careful to not pollute the front surface.	Dispensing device	
	Slide cable into connector body A until stop. Screw nipple C into connector body A. Tightening torque $1.5\text{Nm} \pm 0.2\text{Nm}$	Check the screwed connection by untighten it. Measured torque has to exceed 1.3Nm. Cable may not rotate in the connector. Be careful to not pollute the inside surface with glue, of the Body A	Spanner AF 8mm Torque wrench AF 5mm	
	Slide taper sleeve D over nipple C. Assemble protection cap E of connector body A.		Assembly tool 74_Z-0-2-1	
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff 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.			Revisio	E
			Date	05.07.2010
			Initiator	4021/BEH

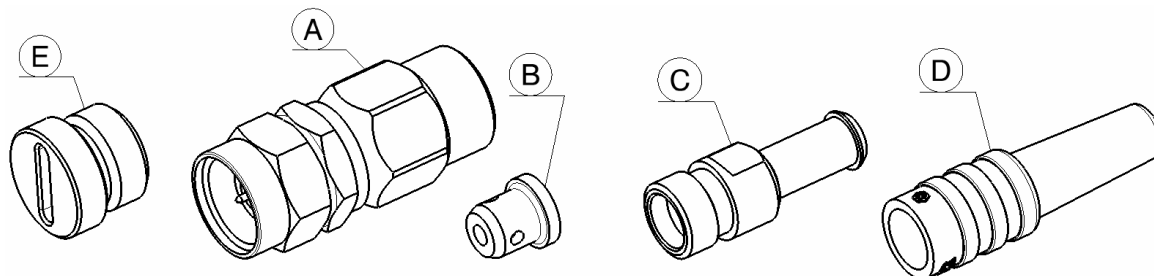
Old Assembly instruction No. :

Deutscher Text: siehe nächstes Blatt



Verbinder-Typ z.B.:	11_PC185-50-2-4	Innenleiter Kontaktierung:	gesteckt
Geeignete Kabel:	MF_86_HE	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

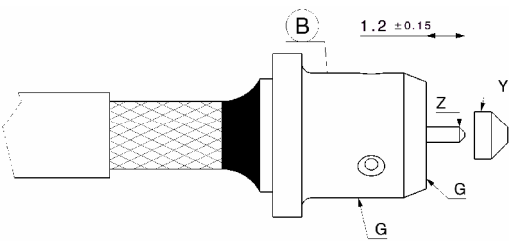
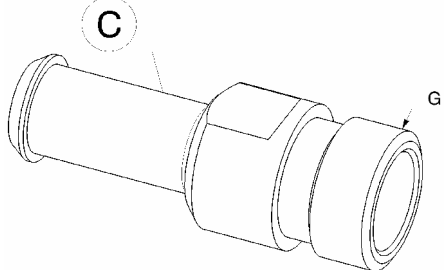
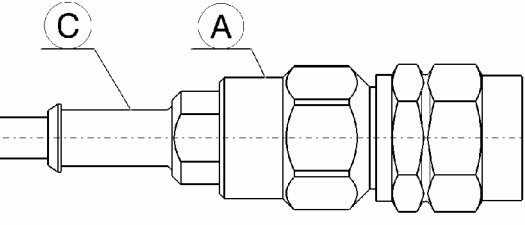
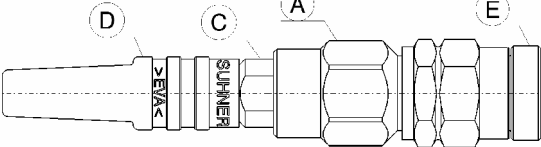
Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Knickschutzhülse D und Nippel C über Kabel schieben. Den Nippel C rotierend auf das Kabel schieben.	Der O-Ring im Innern des Nippels darf nicht beschädigt werden.	
	Fig.1 Das abgelängte Kabel in Flussmittel und Lot tauchen. Das Lot muss min. 5mm nach Hinten fließen. Fig.2 Mantel entfernen Fig.3 Geflecht entfernen, Dielektrikum und Innenleiter anspitzen, gemäss Fig.3.	Mass $2.6 \pm 0.15\text{mm}$ und $0.12 \pm 0.05\text{mm}$ kontrollieren. Den Aussen – Ø vom Dielektrikum beim abisolieren des Geflechts nicht beschädigen. Druck der Spannzange aufs Kabel so klein wie möglich halten.	
	Hülse B über das Kabel bis zum Anschlag schieben. Bei X verlöten.	Das Lot muss durch die Querbohrungen sichtbar sein.	Lötanlage Lötzinn aktiviertes Kolophonium Lötvorrichtung W442 Lötschraube W66



	Entfernen vom überstehendem Dielektrikum(Y) mit der Laser- Abisoliermaschine. Das Dielektrikum muss eben mit der Lothülse sein, darf nicht vorstehen. Vorstehend: max. 0.02mm Rückstehend: max.0.02mm Oberfläche(G) von Lothülse reinigen.	Den Innenleiter nicht verletzen. Bei Z gratfrei. Mass $1.2 \pm 0.15\text{mm}$ kontrollieren. Der Innenleiter muss gegenüber der Hülse B zentriert sein. Keine Verschmutzung durch Flussmittel, Teflonreste ect. erlaubt.(G) (Elek. Kontaktfläche)	Laser - Abisoliermaschine
	Klebstoff im ersten vollständigen Gewinde-Umgang(G) auftragen gemäss DOC-0000401116. Klebstoff: z.B hochfester Loctite (bei Unsicherheit, genaue Identifizierung des Klebers von H+S Herisau verlangen)	Stirnfläche nicht verschmutzen.	Dosiergerät
	Das Kabel in den Verbinder A bis zum Anschlag schieben. Den Nippel C mit dem Verbinder A verschrauben. Anzugsdrehmoment $1.5\text{Nm} \pm 0.2\text{Nm}$	Lösedrehmoment $> 1.3\text{ Nm}$ (nach Aushärtung vom Kleber) Kabel darf im Verbinder nicht rotieren. Die innere Oberfläche am Body A darf nicht mit Klebstoff verschmutzt werden.	Gabelschlüssel SW 8mm Drehmoment-schlüssel SW 5mm
	Knickschutztülle D über Nippel C schieben. Schutzkappe E auf Mutter von Verbinder A montieren.		Montagewerkzeug 74_Z-0-2-1

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	E
Datum	05.07.2010
Erstellt	4021/BEH