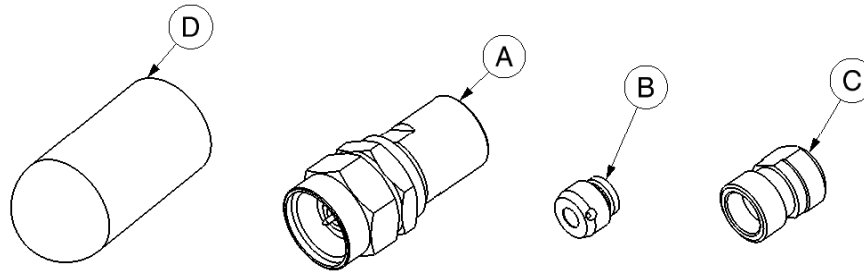




Connector type e.g.:	11_PC185-50-2-2, 21_PC185-50-2-2	Inner conductor contact:	Plugged-in
Suitable cables:	EZ_86	Outer conductor contact:	soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide nipple C over the cable.		
	For cable EZ_86: Strip cable according to diagram and form a tip on centre conductor.	Check dimension 1.2mm. Free from burrs at [1].	
	Slide ferrule B over cable until stop. Solder at X.	The solder has to be visible through the cross hole. Make sure that the centre conductor is centered compared to ferrule B.	Soldering iron Solder Activated rosin flux
	Slide cable into connector body A until stop. Screw nipple C into connector body A. Tightening torque 2 – 2.3 Nm	Check the screwed connection by untighten it. Measured torque has to exceed 1.3 Nm	Spanner AF 6mm Torque wrench AF 5mm
	Assemble protection cap D on nut of connector body A.		

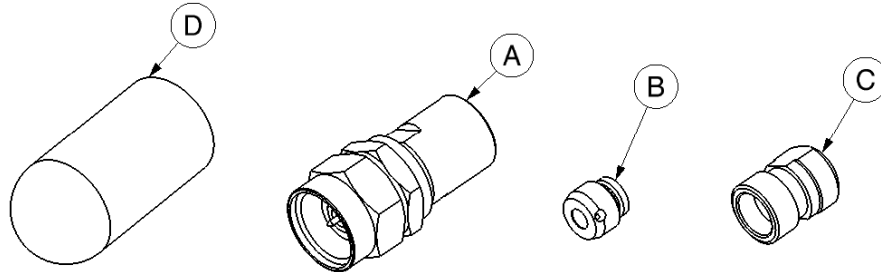
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	A
Date	30.04.2009
Initiator	4021/BEH



Verbinder-Typ z.B.:	11_PC185-50-2-2, 21_PC185-50-2-2	Innenleiter Kontaktierung:	gesteckt
Geeignete Kabel:	EZ_86	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Den Nippel C auf das Kabel schieben.		
	Für Kabel EZ_86: Kabel wie dargestellt absolieren und Innenleiter anspitzen.	Mass 1.2mm kontrollieren. Bei [1] gratfrei.	
	Hülse B über das Kabel bis zum Anschlag schieben. Bei X verlöten.	Das Lot muss durch die Querboreung sichtbar sein. Der Innenleiter muss gegenüber der Hülse B zentriert sein.	Lötkolben Lötzinn aktiviertes Kolophonium
	Das Kabel in den Verbinder A bis zum Anschlag schieben. Den Nippel C mit dem Verbinder A verschrauben. Anzugsdrehmoment 2 – 2.3 Nm	Lösedrehmoment > 1.3 Nm	Gabelschlüssel SW 6mm Drehmomentschlüssel SW 5mm
	Schutzkappe D auf Mutter von Verbinder A montieren.		

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	A
Datum	30.04.2009
Erstellt	4021/BEH