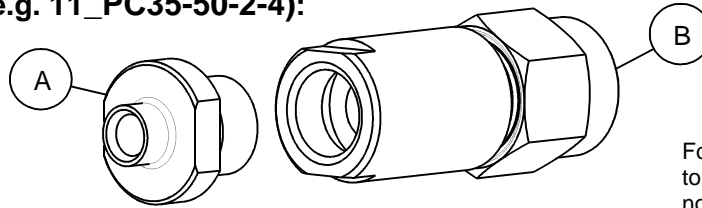


Assembly instruction Series PC35 0000215467



Connector type with suitable cables:	11_PC35-50-3-4; 21_PC35-50-3-3; 24_PC35-50-3-2: EZ_141; SM_141; MF_141		
	11_PC35-50-2-4; 21_PC35-50-2-4; 24_PC35-50-2-2: EZ_86; SM_86		
Inner conductor contact:	plugged	Outer conductor contact:	soldered

Parts list connector (e.g. 11_PC35-50-2-4):



For MULTIFLEX cable it is recommended to use a shrink tube. The shrink tube is not included in the connector.

Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	SUCOFORM Prepare cable according to diagram. Dimension 15mm applies to SUCOFORM with jacket.	Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage dielectric and braid.	Stanley blade (jacket) stripping tool W157 (braid, see instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description)
	MULTIFLEX Dive the on length cutted cable in flux and tin. Dismantle cable dielectric and tinned braid according to diagram.	The solder must flow at behind for min. 5mm. If the cable does not fit into the cable entry, use flat nose plier to calibrate the outer contact.	Stanley blade flat nose plier
	Slide body A over cable until stop and solder at X.	After soldering wait at least 1 day before cutting off dielectric!	soldering iron solder activated rosin flux alcohol and brush
	Cut off dielectric at plane Y carefully. Trim end of inner conductor.	Centre conductor must be exactly centred. Check dimension 2.5mm.	blade sharpening tool W264
	Screw body A into connector housing B.	Torque 3Nm	torque wrench AF 7mm
	Slide tube over connector body A and shrink with hot air fan. Dimension X max. 1mm.	Avoid excessive heat.	hot air fan

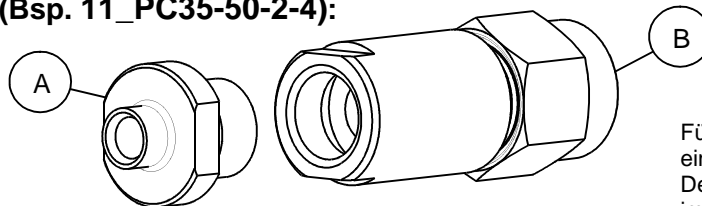
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	I
Date	19.11.12
Initiator	4981 / WIM



Verbinder-Typ mit geeigneten Kabeln:	11_PC35-50-3-4; 21_PC35-50-3-3; 24_PC35-50-3-2: EZ_141; SM_141; MF_141
Innenleiter Kontaktierung:	gesteckt
Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

Stückliste Verbinder: (Bsp. 11_PC35-50-2-4):



Für MULTIFLEX Kabel wird empfohlen einen Schrumpfschlauch zu verwenden. Der Schrumpfschlauch ist nicht enthalten im Verbinder.

Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	SUCOFORM Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 15mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Stanley Messer (Mantel) Abisolierwerkzeug W157 (Geflecht, genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604)
	MULTIFLEX Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Das Lot muss auf einer Länge von min. 5mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Stanley Messer Flachzange
	Gehäuse A über Kabel bis zum Anschlag schieben und bei X verlöten.	Nach dem Löten min. 1 Tag warten, bevor das Dielektrikum entfernt wird!	LötKolben Lötzinn aktiviertes Kolophonium Alkohol und Bürste
	Vorstehendes Dielektrikum bei Y entfernen. Innenleiter zuspitzen.	Innenleiter muss genau in der Mitte sein. Mass 2.5mm kontrollieren.	Klinge Spitzfräser W264
	Gehäuse A in Verbindergehäuse B schrauben.	Drehmoment 3Nm	Drehmomentschlüssel SW7
	Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.	Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.	Heissluftföhn

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrner 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	I
Datum	19.11.12
Erstellt	4981 / WIM