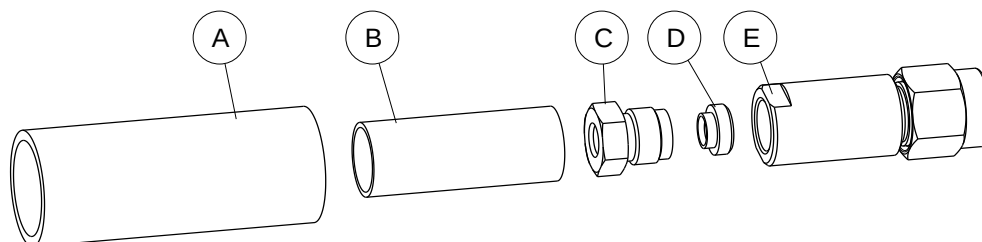


Assembly instruction Series PC35 0000381973



Connector type:	11_PC35-50-2-5	Inner conductor contact:	plugged
Suitable cables:	MF-86	Outer conductor contact:	soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Divide the on length cutted in flux and tin. Cut jacket until screen. Remove jacket. Strip the cable according to diagram.	Cut cable end perpen – dicular to cable axis. The solder must flow at behind for min. 7 mm. Do not damage centre contact, dielectric and braid	Stripping tool W 157. See instruction DOC-0000199604 for detailed description.
	Slide shrink tube B and nipple C onto cable.		
	Slide ferrule D over cable. Push ferrule D completely against locator tool W 62. Solder ferrule D to cable.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area to cool joint and remove any residual flux.	Soldering fixture W 58 or W 442 Locator tool W 62 Inserts W 60 (EZ+SM 86) Inserts W 364 (MF 86)
	Cut off dielectric at plane X carefully. Trim end of inner conductor.	Centre conductor must be exactly centred. Check dimension 2.4mm	Blade Sharpening tool W264
	Push prepared cable into connector body E and tighten nipple C.	Torque 4 Nm	Torque wrench : AF 6.35 Spanner: AF 7
	Slide shrink tube B over cable and shrink close to nipple C. Dimension Y: ~ 1 mm Slide shrink tube A over connector body E and shrink. Dimension Z: ~ 1 mm	Avoid excessive heat	Hot-air fan

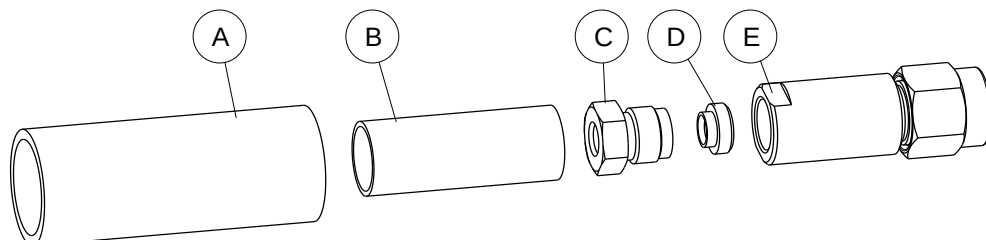
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	B
Date	10.08.2017
Initiator	4726/Bom



Verbinder-Typ:	11_PC35-50-2-5	Innenleiter Kontaktierung:	gesteckt
Geeignete Kabel:	MF-86	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Das Lot muss auf einer Länge von min. 7 mm nach hinten fließen. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.
	Schrumpfschlauch B und Nippel C auf das Kabel schieben.		
	Hülse D auf das Kabel schieben. Hülse D satt gegen Fixierschraube W62 drücken. Hülse D mit Kabel verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lötvorrichtung W 58 oder W 442 Fixierschraube W 62 Backen W 60 (EZ+SM 86) Backen W 364 (MF 86)
	Vorstehendes Dielektrikum bei X entfernen. Innenleiter zuspitzen.	Innenleiter muss genau in der Mitte sein. Mass 2.4mm kontrollieren.	Klinge Spitzfräser W264
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse E einführen. Nippel C einschrauben.	Drehmoment 4 Nm	Drehmomentschlüssel : SW 6.35 Gabelschlüssel: SW 7
	Schrumpfschlauch B über Kabel schieben und nahe am Nippel C schrumpfen. Spalt Y: ~ 1 mm. Schrumpfschlauch A über Gehäuse E schieben und schrumpfen. Spalt Z: ~ 1 mm.	Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.	Heissluftföhn

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	B
Datum	10.08.2017
Erstellt	4726/Bom