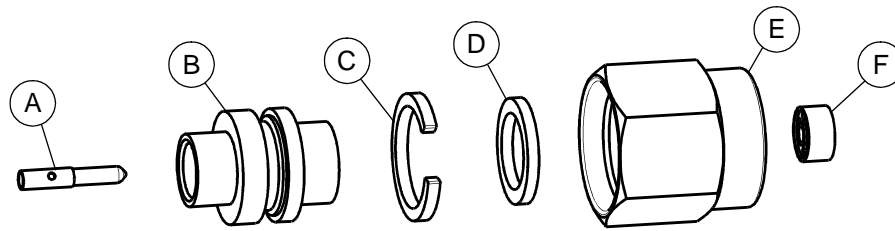




Connector type:	11_SK-50-2-51	Inner conductor contact:	Plugged
Suitable cables:	EZ_118-TP	Outer conductor contact:	Soldered

## Parts list connector:



## Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cool down and remove dielectric with blade.</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p> <p>Chamfer inner conductor of cable.</p>	<p>Dielectric flush to braid.</p> <p>Do not damage inner conductor, dielectric and braid.</p>	<p>Blades 74_Z-0-0-68</p> <p>Stripping tool W 157.</p> <p>See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.</p> <p>Tip trimmer tool or file</p>
	<p>Push contact A onto contact holder W 375.</p> <p>Flow small amount of solder into bore of contact A.</p> <p>Solder contact A with inner conductor.</p> <p>Solder tin is not allowed to be on the outside of the pin.</p>	<p><b>CAUTION:</b> Avoid cleaning fluids containing halogenated and aromatic hydrocarbon (such as Freon). These compounds may soften or disintegrate the PPO bead material.</p> <p>Check dimension 6.1mm.</p>	<p>Contact holder W 375</p>
	<p>Slide body B onto cable.</p> <p>Press body B completely against locator tool W 231.</p> <p>Solder body B to cable.</p> <p>Immediately cool down and clean with alcohol.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p> <p>Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Soldering fixture W 58 or W 442</p> <p>Locator tool W 231</p> <p>Inserts W 233</p>
	<p>Spread snap ring C and slip it onto the groove of body B.</p> <p>Slide gasket D onto body B.</p> <p>Using W 81 push the coupling nut E on the assembly. When the assembly is positioned properly, the snap ring will "click" into place as it fits into the groove inside the coupling nut E.</p>		<p>Assembly tool W 81 (works with W 264)</p>
	<p>Screw body of tool W 451 onto connector E.</p> <p>Place insulator F in rear opening of insert tool.</p> <p>Press insulator F fully through insert tool using the plunger.</p>	<p>Press in insulator until stop.</p>	<p>Insert tool W 451</p>
	<p>Check interface dimension.</p>	<p>Centre contact: 1.525 ±0.125</p> <p>Insulator: 0.04 ±0.04</p>	

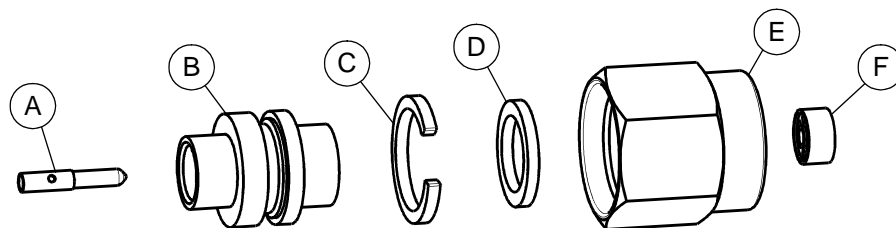
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	D
Date	21.03.2012
Initiator	4952 / WiS



Verbinder-Typ:	11_SK-50-2-51	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	EZ_118-TP	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Kabelaussenleiter vorverzinne. Abkühlen lassen und Dielektrikum mit Klinge entfernen. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter entgraten.	Dielektrikum muss bündig mit Mantel sein. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen. Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Klingen 74_Z-0-0-68 Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604. Spitzfräser oder Feile
	Kontakt A auf Kontakthalter W 375 stecken. Bohrung von Kontakt A verzinnen und mit Kabel verlöten. Lot darf nicht auf die Aussenseite des Stiftes gelangen.	<b>ACHTUNG:</b> Halogene und aromatische Kohlenwasserstoffe nicht verwenden (z.B. Freon). Können den Werkstoff (PPO) erweichen oder auflösen. Kontrollmass 6.1mm überprüfen.	Kontakthalter W 37
	Gehäuse B auf das Kabel schieben. Gehäuse B satt gegen Fixierschraube W 231 drücken und mit Kabel verlöten. Sofort abkühlen und mit Alkohol reinigen.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lötvorrichtung W 58 oder W 442 Fixierschraube W 231 Backen W 233
	Sprengring C aufspreizen und in der Nut vom Gehäuse B einschnappen lassen. Dichtung D auf Gehäuse B schieben. Mutter E mit W 81 über das Gehäuse B schieben, bis der Sprengring C in der Nut der Mutter einrastet.		Montagewerkzeug W 81 (Aufsatz für W 264)
	Gehäuse vom Werkzeug W 451 auf Verbinder schrauben. Isolator F in Einpresswerkzeug schieben und mit Stößel einpressen.	Isolator auf Anschlag einpressen.	Einpresswerkzeug W 451
	Anschlussmasse messen.	Innenleiter : 1.525 ± 0.125  Isolator: 0.04 ± 0.04	

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	D
Datum	22.03.2012
Erstellt	4952 / WiS