

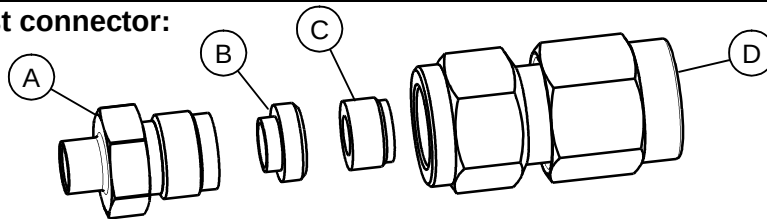
Assembly instruction Series SK

0000331903



Connector type:	11_SK-50-2-60	Inner conductor contact:	Plugged-in
Suitable cables:	MULTIFLEX_86	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



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
	The tool must be set for a stripping dimension 2.1mm.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157. (See instruction sheet DOC-0000201255 for detailed description.)
MULTIFLEX	Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove tinned braid according to diagram.	Do not damage dielectric and braid. The solder must flow at behind for min. 8 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat nose plier to calibrate the braid.	Blades (74_Z-0-0-68) Flat-nose pliers
	Slide nipple A and ferrule B over cable until stop. Solder at X.	Avoid excessive heat. After soldering, wait 1 day at least before cutting off dielectric !	Solder iron Locator tool W 62 Soldering fixture: W 58 or W 442 Inserts W 59 (EZ, SM) Inserts W 365 (MF)
	Cut off dielectric at plane Y carefully. Form tip of centre contact to a 90° cone.	Centre contact must be exactly centred. Check dimension 2mm.	Blade Tip trimmer tool W 264
	Shuffle ferrule C into body D. Push prepared cable into connector body D and tighten nipple A	Torque 3 Nm	Torque wrench AF 6.35
	Slide shrink 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+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.

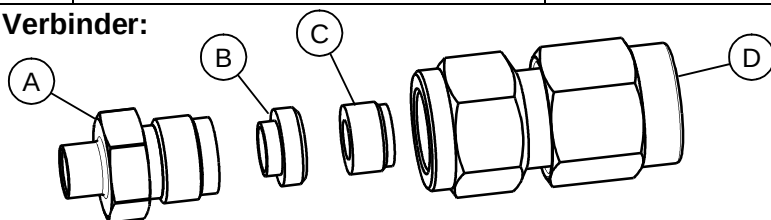
Revision	C
Date	27.01.12
Initiator	4954/EgJ

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	11_SK-50-2-60	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	MULTIFLEX_86	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



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

Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge 2.1mm eingestellt sein.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W 157 (Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000201255)
	Mantel gemäss Figur abisolieren. Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Verzinnten Aussenleiter gemäss Figur abisolieren.	Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen. Lot muss auf einer Länge von min. 8 mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Klinge (74_Z-0-0-68) Flachzange
	Nippel A und Hülse B über Kabel bis zum Anschlag schieben. Bei X löten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Nach dem löten min. 1 Tag warten, bevor das Dielektrikum entfernt wird.	LötKolben Lötschraube W 62 Lötvorrichtung: W 58 oder W 442 Backen W 59 (EZ, SM) Backen W 365 (MF)
	Vorstehendes Dielektrikum bei Y entfernen. Innenleiter mit 90°anspitzen.	Innenleiter muss genau in der Mitte sein. Mass 2 mm kontrollieren.	Klinge Spitzfräser W 264
	Hülse C in Gehäuse D schieben. Vorbereitetes Kabel in Gehäuse D einführen und Nippel A einschrauben.	Drehmoment 3 Nm	Drehmomentschlüssel SW 6.35
	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+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	C
Datum	27.01.2012
Erstellt	4954/EgJ