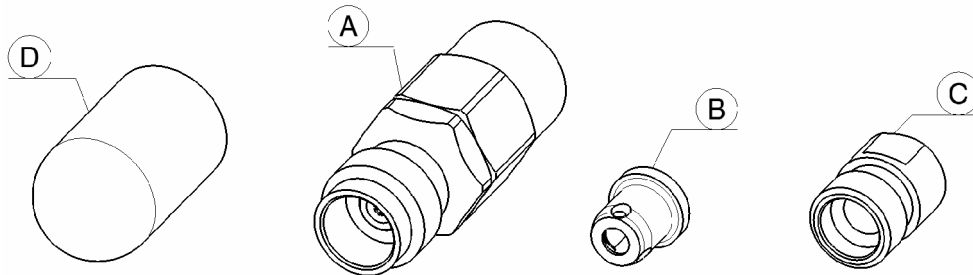




Connector type e.g.:	21_PC185-50-2-6	Inner conductor contact:	Plugged-in
Suitable cables:	SUCOFORM_86	Outer conductor contact:	soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide nipple C over the cable		
	Remove braid, form a tip on dielectric and centre conductor, according to picture.	Check dimension $2.6 \pm 0.15\text{mm}$ and $0.12 \pm 0.05\text{mm}$ No damaged the dielectric outside diameter. Pressure of the clamp on the cable as small as possible.	
	Slide ferrule B over cable until stop. Solder at X.	The solder has to be visible through the cross holes.	Soldering device Solder Activated rosin flux Soldering device W442 Solder screw W66
	Remove the dielectric(Y) with laser machine. The dielectric must be on the same level with the ferrule B. Jutting: max. 0.02mm Standing back: max. 0.02mm Clean the surface(K) of the sleeve.	No damaged inner conductor. Free from burrs at Z. Check dimension $1.2 \pm 0.05\text{mm}$. Make sure that the centre conductor is centered compared to ferrule B. Make sure that the surface(K) of the sleeve clean is after soldering. (elec. contact area)	Laser machine.



	<p>Apply the glue on the first complet screw thread groove(G), according to DOC-0000401116.</p> <p>Glue: for example LOCTITE (require accurate identification of the glue to H+S Herisau)</p>	<p>Be careful to not pollute the front surface.</p>	<p>Dispensing device</p>
	<p>Slide cable into connector body A until stop. Screw nipple C into connector body A. Tightening torque 1.5Nm ± 0.2Nm</p>	<p>Check the screwed connection by untighten it. Measured torque has to exceed 1.3Nm.</p> <p>Cable may not rotate in the connector.</p> <p>Be careful to not pollute the inside surface with glue, of the Body A</p>	<p>Spanner AF 8mm Torque wrench AF 5mm</p>
	<p>Assemble protection cap D of connector body A.</p>		

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr'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	C
Date	05.07.2010
Initiator	4021/BEH

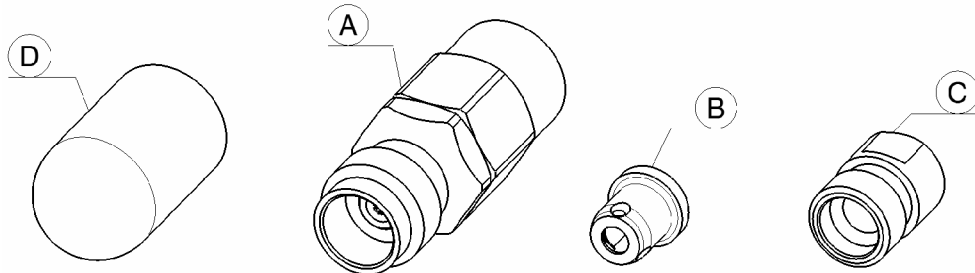
Old Assembly instruction No. :

Deutscher Text: siehe nächstes Blatt



Verbinder-Typ z.B.:	21_PC185-50-2-6	Innenleiter Kontaktierung:	gesteckt
Geeignete Kabel:	SUCOFORM_86	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Den Nippel C auf das Kabel schieben.		
	Geflecht entfernen, Dielektrikum und Innenleiter anspitzen gemäss Bild.	<p>Mass $2.6 \pm 0.15\text{mm}$ und 0.12 ± 0.05 kontrollieren.</p> <p>Den Aussen – \emptyset vom Dielektrikum beim ab isolieren des Geflechts nicht beschädigen.</p> <p>Druck der Spannzange aufs Kabel so klein wie möglich halten.</p>	
	<p>Hülse B über das Kabel bis zum Anschlag schieben. Bei X verlöten.</p> <p>Oberfläche von Lothülse reinigen.</p>	Das Lot muss durch die Querbohrungen sichtbar sein.	<p>Lötanlage</p> <p>Lötzinn aktiviertes Kolophonium</p> <p>Lötvorrichtung W442</p> <p>Lötschraube W66</p>



	<p>Entfernen vom überstehendem Dielektrikum(Y) mit der Laser-Abisoliermaschine.</p> <p>Das Dielektrikum muss eben mit der Lothülse sein, darf nicht vorstehen oder rückstehen. Vorstehend: max. 0.02mm Rückstehend: max.0.02mm</p> <p>Oberfläche(K) von Lothülse reinigen.</p>	<p>Den Innenleiter nicht verletzen.</p> <p>Bei (Z) gratfrei.</p> <p>Mass 1.2 ± 0.15mm kontrollieren.</p> <p>Der Innenleiter muss gegenüber der Hülse B zentriert sein.</p> <p>Keine Verschmutzung durch Lot oder Flussmittel etc. erlaubt. (Elek. Kontaktfläche)</p>	<p>Laser - Abisoliermaschine</p>
	<p>Klebstoff im ersten vollständigen Gewindegang(G) auftragen gemäss DOC-0000401116.</p> <p>Klebstoff: z.B hochfester Loctite (bei Unsicherheit, genaue Identifizierung des Klebers von H+S Herisau verlangen)</p>	<p>Stirnfläche nicht verschmutzen.</p>	<p>Dosiergerät</p>
	<p>Das Kabel in den Verbinder A bis zum Anschlag schieben. Den Nippel C mit dem Verbinder A verschrauben. Anzugsdrehmoment $1.5\text{Nm} \pm 0.2\text{Nm}$</p>	<p>Lösedrehmoment $> 1.3\text{Nm}$ (nach Aushärtung vom Kleber)</p> <p>Kabel darf im Verbinder nicht rotieren.</p> <p>Die innere Oberfläche am Body A darf nicht mit Klebstoff verschmutzt werden.</p>	<p>Gabelschlüssel SW 8mm</p> <p>Drehmoment-schlüssel SW 5mm</p>
	<p>Schutzkappe D auf Gewind von Verbinder A montieren.</p>		

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 Verbindern zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	C
Datum	05.07.2010
Erstellt	4021/BEH