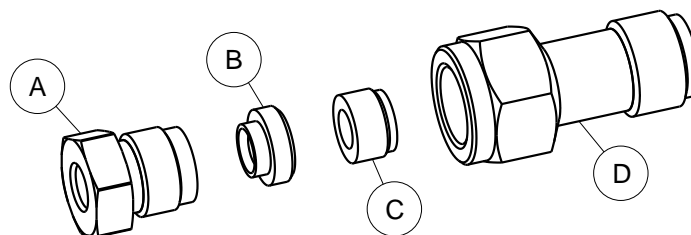




Connector type:	21_SK-50-2-58; 21_SK-50-2-60	Inner conductor contact:	plugged
Suitable cables:	EZ_86; SUCOFORM_86	Outer conductor contact:	soldered

## Parts list connector:



## Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<u>EZ and SUCOFORM</u> The tool must be set for 2.1mm stripping dimension.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	stripping tool W157 (see instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description)
	<u>EZ and SUCOFORM</u> Prepare cable according to diagram. Dimension 16mm applies to SUCOFORM with jacket.	Do not damage dielectric and braid.	blade W68
	Slide nipple A and ferrule B over cable until stop and solder at X.	Avoid excessive heat. After soldering wait at least 4 hours before cutting off dielectric!	locator tool W62 soldering fixture W58 or W442 inserts W59 soldering iron solder
	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 W68 sharpening tool W264
	Slide ferrule C into body D. Push prepared cable into connector body D and tighten nipple A.	Torque 3Nm	torque wrench AF6.35

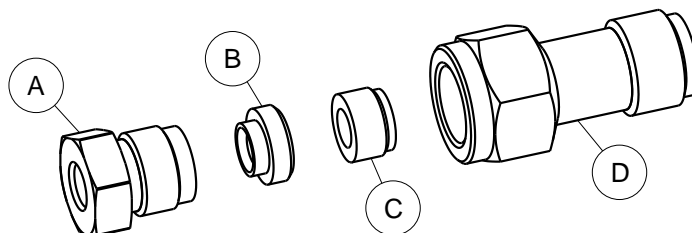
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment.  
Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf.  
We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	G
Date	03.06.2021
Initiator	4884/TIS



<b>Verbinder-Typ:</b>	21_SK-50-2-58; 21_SK-50-2-60	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	gesteckt
<b>Geeignete Kabel:</b>	EZ_86; SUCOFORM_86	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	gelötet

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<b>EZ und SUCOFORM</b> Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 2.1mm eingestellt sein.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W157 (genaue Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604)
	<b>EZ und SUCOFORM</b> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 16mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klinge W68
	Nippel A und Hülse B über Kabel bis zum Anschlag schieben und bei X verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Nach dem Löten min. 4 Stunden warten bevor das Dielektrikum entfernt wird!	Lötschraube W62 Lötvorrichtung W58 oder W442 Backen W59 LötKolben Lötzinn
	Vorstehendes Dielektrikum bei Y entfernen. Innenleiter zuspitzen.	Innenleiter muss genau in der Mitte sein. Mass 2mm kontrollieren.	Klinge W68 Spitzfräser W264
	Hülse C in Gehäuse D schieben. Vorbereitetes Kabel in Gehäuse D einführen und Nippel A einschrauben.	Drehmoment 3Nm	Drehmomentschlüssel SW6.35

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	G
Datum	03.06.2021
Erstellt	4884/TIS

For English text see overleaf