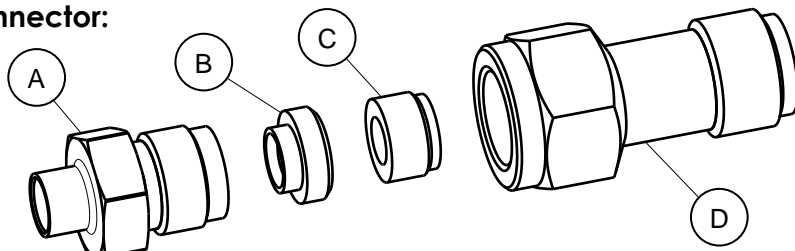


Assembly instruction Series SK 0000326138



Connector type:	21_SK-50-2-61	Inner conductor contact:	Plugged
Suitable cables:	MF_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
	<p>Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut jacket until screen. Remove jacket and tinned braid according to diagram.</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 11 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.</p>	<p>Blades (74_Z-0-0-68) Flat-nose plier</p>
	<p>Slide nipple A and ferrule B over cable until stop. Solder at X.</p>	<p>Avoid excessive heat. After soldering, wait for at least 4 hours before cutting off dielectric.</p>	<p>Soldering fixture W 58 or W 442 Locator tool W 62 Inserts W 364 (MF_86) Soldering iron</p>
	<p>Cut off dielectric at plane Y carefully. Form tip of inner conductor to a 90° cone.</p>	<p>Centre contact must be exactly centred. Check dimension 2 mm.</p>	<p>Blades (74_Z-0-0-68) Tip trimmer tool W 164</p>
	<p>Shuffle ferrule C into body D. Push prepared cable into connector body D and tighten nipple A.</p>	<p>Torque 3 Nm</p>	<p>Torque wrench AF. 6.35 mm</p>
	<p>Slide shrink tube over nipple A and shrink with hot-air fan. Dimension X max. 1 mm.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>Hot-air fan</p>

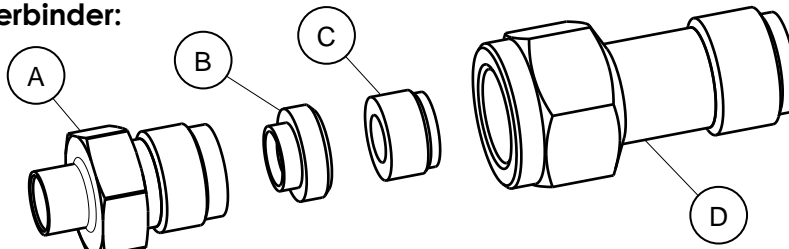
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	C
Date	03.06.2021
Initiator	4884/TIS



Verbinder-Typ:	21_SK-50-2-61	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	MF_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
	<p>Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 11 mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinn den Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Klingen (74_Z-0-0-68) Flachzange</p>
	<p>Nippel A und Hülse B über Kabel bis zum Anschlag schieben. Bei X lötén.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Nach dem Lötén min. 4 Stunden warten, bevor das Dielektrikum entfernt wird.</p>	<p>Lötvorrichtung W 58 oder W 442 Lötschraube W 62 Backen W 364 (MF_86) LötKolben</p>
	<p>Vorstehendes Dielektrikum bei Y entfernen. Innenleiter mit 90° anspitzen.</p>	<p>Innenleiter muss genau in der Mitte sein. Mass 2 mm kontrollieren.</p>	<p>Klingen (74_Z-0-0-68) Spitzfräser W 164</p>
	<p>Hülse C in Gehäuse D schieben. Vorbereitetes Kabel in Gehäuse D einführen und Nippel A einschrauben.</p>	<p>Drehmoment 3 Nm</p>	<p>Drehmomentschlüssel SW 6.35 mm</p>
	<p>Schrumpfschlauch über Nippel A schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1 mm.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p>	<p>Heissluftföhn</p>

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrner 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	03.06.2021
Erstellt	4884/TIS