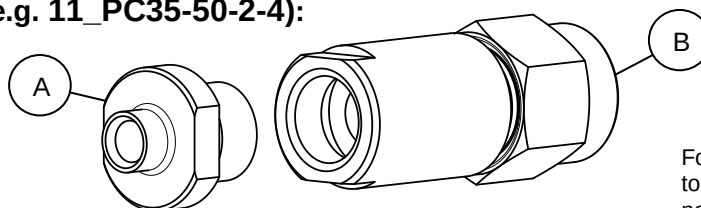


# Assembly instruction Series PC35 0000215467



|                                      |                                                                        |                          |          |
|--------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|--------------------------|----------|
| Connector type with suitable cables: | 11_PC35-50-3-4; 21_PC35-50-3-3; 24_PC35-50-3-2: EZ_141; SM_141; MF_141 |                          |          |
|                                      | 11_PC35-50-2-4; 21_PC35-50-2-4; 24_PC35-50-2-2: EZ_86; SM_86           |                          |          |
| Inner conductor contact:             | plugged                                                                | Outer conductor contact: | soldered |

## Parts list connector (e.g. 11\_PC35-50-2-4):



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                                                                                                    |
|---------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|         | <b>SUCOFORM</b><br>Prepare cable according to diagram.<br>Dimension 15mm applies to SUCOFORM with jacket.                                 | Cut cable end perpendicular to cable axis.<br>Do not damage dielectric and braid.                                                                   | Stanley blade (jacket) stripping tool W157 (braid, see instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description) |
|         | <b>MULTIFLEX</b><br>Dive the on length cutted cable in flux and tin.<br>Dismantle cable dielectric and tinned braid according to diagram. | The solder must flow at behind for min. 5mm.<br>If the cable does not fit into the cable entry, use flat nose plier to calibrate the outer contact. | Stanley blade<br>flat nose plier                                                                                  |
|         | Slide body A over cable until stop and solder at X.                                                                                       | After soldering wait at least 4 hours before cutting off dielectric!                                                                                | soldering iron<br>solder<br>activated rosin flux<br>alcohol and brush                                             |
|         | Cut off dielectric at plane Y carefully.<br>Trim end of inner conductor.                                                                  | Centre conductor must be exactly centred.<br>Check dimension 2.5mm.                                                                                 | blade<br>sharpening tool W264                                                                                     |
|         | Screw body A into connector housing B.                                                                                                    | Torque 3Nm                                                                                                                                          | torque wrench AF 7mm                                                                                              |
|         | Slide tube over connector body A and shrink with hot air fan.<br>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+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.

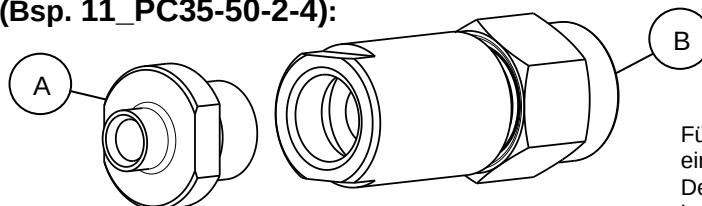
|           |            |
|-----------|------------|
| Revision  | J          |
| Date      | 03.06.2021 |
| Initiator | 4884/TIS   |

Deutscher Text: siehe Rückseite



|                                      |                                                                        |                             |         |
|--------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|---------|
| Verbinder-Typ mit geeigneten Kabeln: | 11_PC35-50-3-4; 21_PC35-50-3-3; 24_PC35-50-3-2: EZ_141; SM_141; MF_141 |                             |         |
|                                      | 11_PC35-50-2-4; 21_PC35-50-2-4; 24_PC35-50-2-2: EZ_86; SM_86           |                             |         |
| Innenleiter Kontaktierung:           | gesteckt                                                               | Aussenleiter Kontaktierung: | gelötet |

## Stückliste Verbinder: (Bsp. 11\_PC35-50-2-4):



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

## Montage Schritte:

| Bild | Prozess                                                                                                     | Merkmal / Prüfung                                                                                                                                                     | Werkzeuge                                                                                                                     |
|------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|      | <b>SUCOFORM</b><br>Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 15mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.                  | Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.                                                                                 | Stanley Messer (Mantel)<br>Abisolierwerkzeug W157 (Geflecht, genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604) |
|      | <b>MULTIFLEX</b><br>Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren. | Das Lot muss auf einer Länge von min. 5mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren. | Stanley Messer<br>Flachzange                                                                                                  |
|      | Gehäuse A über Kabel bis zum Anschlag schieben und bei X verlöten.                                          | Nach dem Löten min. 4 Stunden warten, bevor das Dielektrikum entfernt wird!                                                                                           | Lötkolben<br>Lötzinn<br>aktiviertes Kolophonium<br>Alkohol und Bürste                                                         |
|      | Vorstehendes Dielektrikum bei Y entfernen. Innenleiter zuspitzen.                                           | Innenleiter muss genau in der Mitte sein. Mass 2.5mm kontrollieren.                                                                                                   | Klinge<br>Spitzfräser W264                                                                                                    |
|      | Gehäuse A in Verbindergehäuse B schrauben.                                                                  | Drehmoment 3Nm                                                                                                                                                        | Drehmomentschlüssel<br>SW7                                                                                                    |
|      | 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  | J          |
| Datum    | 03.06.2021 |
| Erstellt | 4884/TIS   |

For English text see overleaf