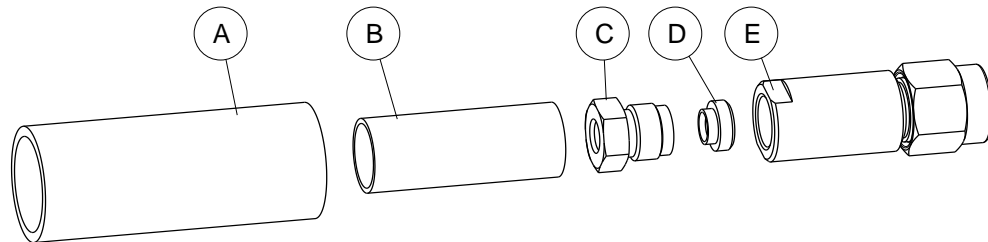


Assembly instruction Series PC35 0000381973



Connector type:	11_PC35-50-2-5	Inner conductor contact:	plugged
Suitable cables:	MF-86	Outer conductor contact:	soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Divide the on length cutted in flux and tin. Cut jacket until screen. Remove jacket.</p> <p>Strip the cable according to diagram.</p>	<p>Cut cable end perpen – dicular to cable axis.</p> <p>The solder must flow at behind for min. 7 mm.</p> <p>Do not damage centre contact, dielectric and braid</p>	<p>Stripping tool W 157.</p> <p>See instruction DOC-0000199604 for detailed description.</p>
	<p>Slide shrink tube B and nipple C onto cable.</p>		
	<p>Slide ferrule D over cable.</p> <p>Push ferrule D completely against locator tool W 62.</p> <p>Solder ferrule D to cable.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p> <p>Promptly swap soldered area to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Soldering fixture W 58 or W 442</p> <p>Locator tool W 62</p> <p>Inserts W 60 (EZ+SM 86)</p> <p>Inserts W 364 (MF 86)</p>
	<p>Cut off dielectric at plane X carefully.</p> <p>Trim end of inner conductor.</p>	<p>Centre conductor must be exactly centred.</p> <p>Check dimension 2.4mm</p>	<p>Blade</p> <p>Sharpening tool W264</p>
	<p>Push prepared cable into connector body E and tighten nipple C.</p>	<p>Torque 4 Nm</p>	<p>Torque wrench : AF 6.35</p> <p>Spanner: AF 7</p>
	<p>Slide shrink tube B over cable and shrink close to nipple C.</p> <p>Dimension Y: ~ 1 mm</p> <p>Slide shrink tube A over connector body E and shrink.</p> <p>Dimension Z: ~ 1 mm</p>	<p>Avoid excessive heat</p>	<p>Hot-air fan</p>

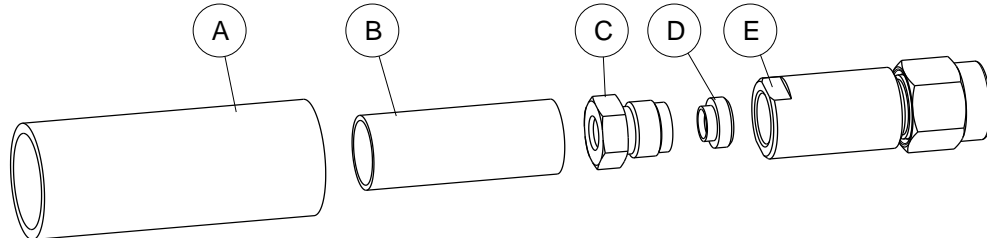
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	B
Date	10.08.2017
Initiator	4726/Bom



Verbinder-Typ:	11_PC35-50-2-5	Innenleiter Kontaktierung:	gesteckt
Geeignete Kabel:	MF-86	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.</p> <p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 7 mm nach hinten fließen.</p> <p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157.</p> <p>Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p>
	<p>Schrumpfschlauch B und Nippel C auf das Kabel schieben.</p>		
	<p>Hülse D auf das Kabel schieben.</p> <p>Hülse D satt gegen Fixierschraube W62 drücken.</p> <p>Hülse D mit Kabel verlöten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.</p> <p>Lötstelle kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>Lötvorrichtung W 58 oder W 442</p> <p>Fixierschraube W 62</p> <p>Backen W 60 (EZ+SM 86)</p> <p>Backen W 364 (MF 86)</p>
	<p>Vorstehendes Dielektrikum bei X entfernen.</p> <p>Innenleiter zuspitzen.</p>	<p>Innenleiter muss genau in der Mitte sein.</p> <p>Mass 2.4mm kontrollieren.</p>	<p>Klinge</p> <p>Spitzfräser W264</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel in Gehäuse E einführen.</p> <p>Nippel C einschrauben.</p>	<p>Drehmoment 4 Nm</p>	<p>Drehmomentschlüssel : SW 6.35</p> <p>Gabelschlüssel: SW 7</p>
	<p>Schrumpfschlauch B über Kabel schieben und nahe am Nippel C schrumpfen.</p> <p>Spalt Y: ~ 1 mm.</p> <p>Schrumpfschlauch A über Gehäuse E schieben und schrumpfen.</p> <p>Spalt Z: ~ 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+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	B
Datum	10.08.2017
Erstellt	4726/Bom