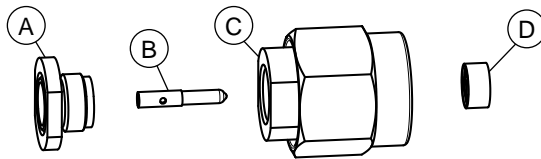


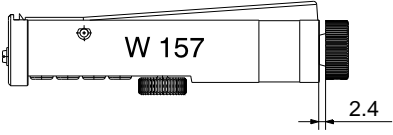
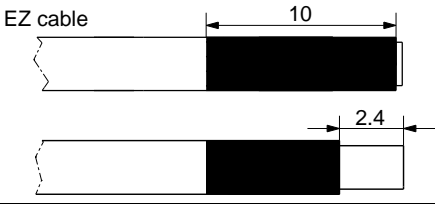
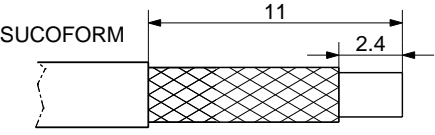
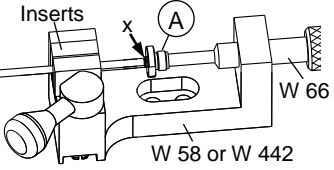
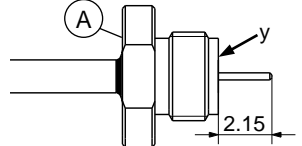
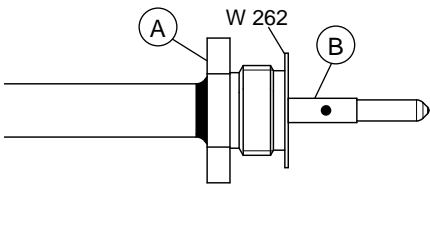
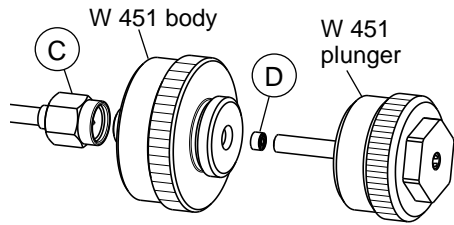
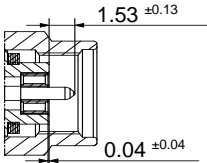


Connector type:	11_SK-50-2-56	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_86, SUCOFORM_86	Outer conductor contact:	Soldered

**Parts list connector:**



**Assembly steps:**

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<u>For EZ and SUCOFORM</u> The tool must be set for 2.4mm stripping dimension.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.
	<u>For EZ</u> Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cool down and remove dielectric with blade. Prepare cable according to diagram.	Dielectric flush to braid. Do not damage inner conductor, dielectric and braid.	Blades 74_Z-0-0-68
	<u>For SUCOFORM</u> Prepare cable according to diagram. Dimension 11mm applies to SUCOFORM with jacket.	Do not damage inner conductor, dielectric and braid.	Blades 74_Z-0-0-68
	Slide nipple A over cable. Push nipple A completely against locator tool W 66. Solder nipple A at x, immediately cool down and clean.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Soldering fixture W 58 or W 442 Locator tool W 66 Inserts W 60 (EZ + SM) Inserts W 364 (MF)
	Trim dielectric of cable flush with nipple A at plane y. Chamfer inner conductor of cable.	The cable must be cooled down. Centre contact of the cable do not hurt.	Blades Tip trimmer tool or file
	Place solder gauge W 262 on inner conductor and solder contact B with inner conductor. Solder tin is not allowed to be on the outside of the pin.	<b>CAUTION:</b> Avoid cleaning fluids containing halogenated and aromatic hydrocarbon (such as Freon). These compounds may soften or disintegrate the PPO bead material. Check dimension 6.3mm.	Solder gauge W 262
	Screw body of tool W 451 onto connector C. Place insulator F in rear opening of insert tool. Press insulator D fully through insert tool using the plunger.	Press in insulator until stop.	Insert tool W 451
	Check interface dimension.	Centre contact: 1.53 ±0.13  Insulator: 0.04 ±0.04	

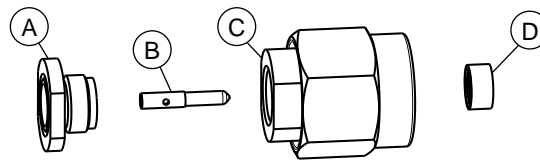
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	L
Date	25.08.2020
Initiator	4421 / MiMa

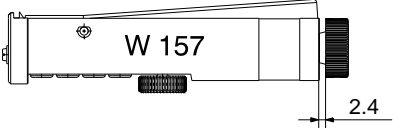
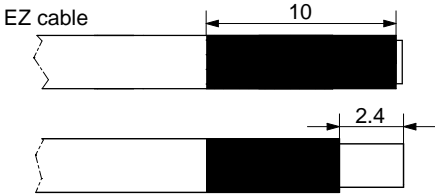
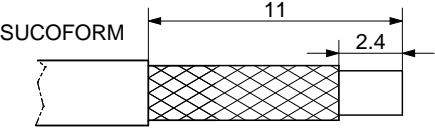
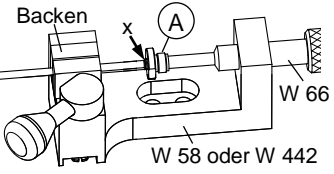
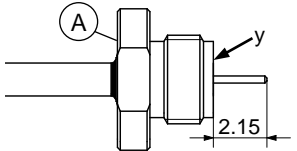
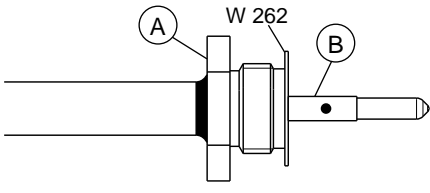
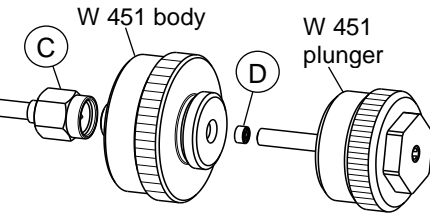
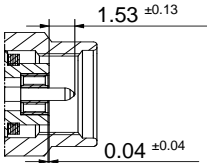


<b>Verbinder-Typ:</b>	11_SK-50-2-56	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	Gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	EZ_86, SUCOFORM_86	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	Gelötet

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<b>Für EZ und SUCOFORM</b> Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 2.4mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.
	<b>Für EZ</b> Kabelaussenleiter vorverzinne. Abkühlen lassen und Dielektrikum mit Klinge entfernen. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Dielektrikum muss bündig mit Mantel sein. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	
	<b>Für SUCOFORM</b> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 11mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klingen 74_Z-0-0-68
	Nippel A auf das Kabel schieben. Nippel A satt gegen die Fixierschraube W 66 drücken. Nippel A bei x verlöten, sofort abkühlen und reinigen.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lötvorrichtung W 58 oder W 442 Lötschraube W 66 Backen W 60 (EZ + SM) Backen W 364 (MF)
	Dielektrikum entlang Ebene y bündig mit Nippel A abschneiden. Innenleiter entgraten.	Kabel muss komplett abgekühlt sein. Innenleiter des Kabels nicht verletzen.	Klingen Spitzfräser oder Feile
	Distanzlehre W 262 auf den Kabelinnenleiter stecken und mit Kontakt B verlöten. Lot darf nicht auf die Aussenseite des Stiftes gelangen.	<b>ACHTUNG:</b> Halogene und aromatische Kohlenwasserstoffe nicht verwenden (z.B. Freon). Können den Werkstoff (PPO) erweichen oder auflösen. Kontrollmass 6.3mm prüfen.	Distanzlehre W 262
	Gehäuse C vom Werkzeug W 451 auf Verbinder schrauben. Isolator D in Einpresswerkzeug schieben und mit Stössel einpressen.	Isolator auf Anschlag einpressen.	Einpresswerkzeug W 451
	Anschlussmasse kontrollieren.	Innenleiter: 1.53 ±0.13  Isolator: 0.04 ±0.04	

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	L
Datum	25.08.2020
Erstellt	4421 / MiMa