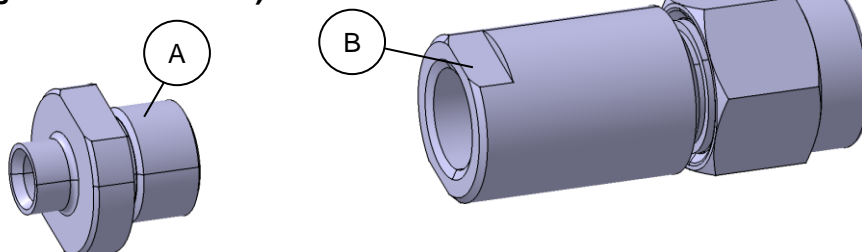


Assembly instruction Series PC35 0000215467



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; MF 86		
Inner conductor contact:	Plugged	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector (e.g. 11 PC35-50-2-4):



Assembly steps:

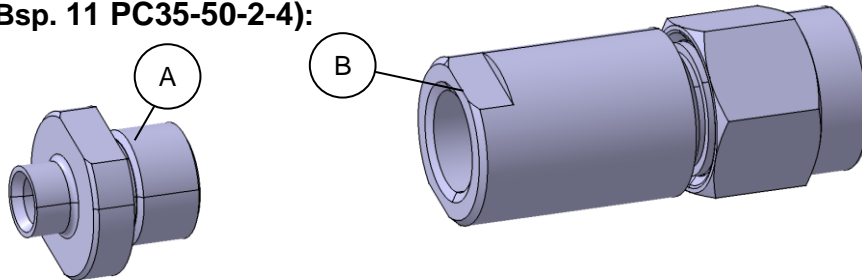
Picture	Process	Feature / Check	Tools required
<p>For EZ:</p> <p>W 157</p> <p>2.7</p> <p>For MF / SM with jacket:</p> <p>16</p> <p>2.7</p>	Prepare cable according to sketch.	Check dimension 2,7 mm	Stripping tool W 157
<p>X</p> <p>A</p>	Slide Body A over cable until stop. Solder at X.	After soldering, wait 1 day at least before cutting off dielectric!	Solder iron Solder Activated rosin flux. Alcohol and brush.
<p>2.5</p> <p>Y</p>	Cut off dielectric at plane Y carefully. Trim end of inner conductor	Centre conductor must be exactly centred. Check dimension 2,5 mm.	Blade Emery paper
<p>A</p> <p>B</p>	Screw body A into connector housing B.	Torque 3 Nm	Spanner AF 7 mm

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff 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	08.07.04
	Initiator	4727/GAM



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; MF 86		
Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder: (Bsp. 11 PC35-50-2-4):



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
<p>For EZ:</p> <p>For MF / SM with jacket:</p>	Kabell gemäss Skizze abisolieren.	Mass 2.7 mm kontrollieren.	Abisolierwerkzeug W 157
	Gehäuse A über Kabel bis zum Anschlag schieben.	Nach dem löten min. 1 Tag warten, bevor das Dielektrikum entfernt wird!	LötKolben und Lötzinn Aktiviertes Kolophonium Alkohol und Bürste
	Vorstehendes Dielektrikum bei Y entfernen. Innenleiter zuspitzen.	Innenleiter muss genau in der Mitte sein. Mass 2.5 mm kontrollieren.	Klinge Schmirgelpapier
	Gehäuse A in Verbindergehäuse B schrauben.	Drehmoment 3 Nm	Gabelschlüssel SW 7

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhner 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	08.07.04
Erstellt	4727/GAM