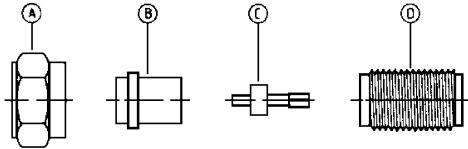


Straight connector for copper jacket cable:
Gerader Verbinder für Kupfermantelkabel:
Cable / Kabel:

21 SK-50-2-51

Cable entry soldered
Kabeleinführung gelötet
EZ 118-TP



This connector consists of four parts:
Dieser Verbinder besteht aus vier Teilen:

Required Tools and Material:

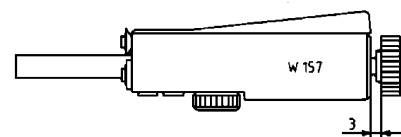
Soldering iron 80 to 100 Watts/220 to 240°C (428 464°F)
 Solder Sn/Pb 60/40, 0.8 mm, activated rosin flux
 Alcohol, Brush, Flat nosed pliers, Blade, LOCTITE 0262
 SR cable stripping tool No. W 157
 Cutting wheel No. W 234
 Soldering fixture No. W 58
 Locator tool No. W 232
 Inserts No. W 233
 Bead insert tool No. W 228
 Tip Trimmer No. W 264
 Torque wrench 7.1 mm (.279 in.) No. W 80
 Installation fixture No. W 75
 Wrench 8 mm (.315 in.) No. W 16
 Wrench 13 mm (.512 in.) No. W 37

Benötigte Hilfsmittel:

Lötkolben 80 100 W, 220 240°C
 Lötzinn Sn/Pb 60/40, 0.8 mm, Flussmittel,
 Alkohol, Bürste, Pinzette, Rasierklinge, LOCTITE 0262
 Abisolierwerkzeug Nr. W 157
 Schneiderad Nr. W 234
 Lötvorrichtung Nr. W 58
 Fixierschraube Nr. W 232
 Backenpaar Nr. W 233
 Stützscheiben Montagewerkzeug Nr. W 228
 Spitzfräser Nr. W 264
 Drehmomentschlüssel 7.1 mm Nr. W 80
 Gehäuse Montagewerkzeug Nr. W 75
 Gabelschlüssel 8 mm Nr. W 16
 Gabelschlüssel 13 mm Nr. W 37

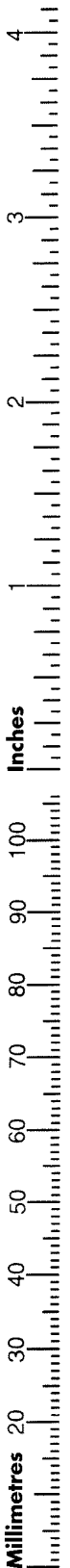
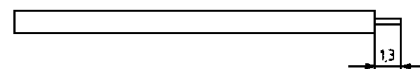
Cut cable end perpendicular to cable axis.
 Cut back copper jacket using cable stripping tool W157,
 with W234. See instruction sheet No. 9144 for detailed
 description. The tool may be set for 3 mm (.118 in.) strip-
 ping dimension.

Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.
Kupfermantel entfernen mit W157 (Schneidrand W234
einsetzen). Für genauere Information siehe Bedienungs-
anleitung Nr. 9144. Das Werkzeug kann auf eine Abisolier-
länge von ca. 3 mm eingestellt werden.



Remove dielectric flush with copper jacket using a blade.
 Trim inner conductor to length as shown. (1.3mm/.051 in.)
 The "F" gauging hole in the W228 tool may be used to
 measure this distance. Form tip of inner conductor to a 90°
 cone using tip trimmer W264.

Dielektrikum mit Klinge entfernen. Es muss bündig mit dem
Kupfermantel sein. Innenleiter auf 1.3 mm kürzen.
Die mit "F" markierte Bohrung im Montagewerkzeug
W228 kann verwendet werden, um die abisolierte Länge
zu überprüfen. Innenleiter mit Spitzfräser W264 zuspitzen.

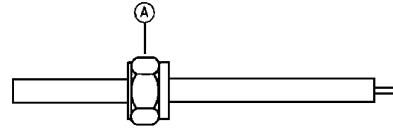


Slide the assembly nut (A) onto the cable. Clean the end of the cable with a solvent-dampened swab to remove any oils due to handling.

CAUTION: Avoid cleaning fluids containing halogenated and aromatic hydrocarbons (such as Freon). These compounds may soften or dissolve the PPO bead material.

Mutter (A) auf das Kabel schieben. Kabelende mit Lösungsmittel reinigen, um jegliche Fettrückstände zu entfernen.

ACHTUNG: Halogene und aromatische Kohlenwasserstoffe sind zu vermeiden (z.B. Freon). Diese Mittel könnten den Werkstoff (PPO) der Stützscheibe erweichen oder auflösen.



Slide the sleeve (B) onto the cable, as shown in figure. Fix cable in fixture W58 and tighten locator tool W232 fully against the sleeve (B).

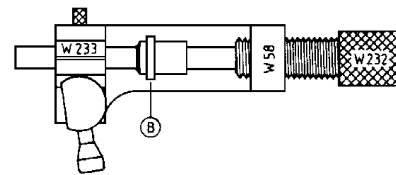
Apply solder to the back end of the sleeve and solder it to the cable. Avoid excessive heat; immediately cool down and clean with alcohol. Inspect the connection to ensure that there are no solder gaps. Clean any residue flux from the teflon interface located on the inside of the connector housing. A small piece of cotton, dampened in solvent and held by tweezers works best for this cleaning operation. Inspect the inside of the connector to ensure that the solder seam has no gaps. A 30x microscope is best for this inspection. There should be no evidence of solder on the sleeve inner diameter.

Gehäuse (B) auf das Kabel schieben. Kabel in Lötvorrichtung W58 einspannen und Fixierschraube W232 satt gegen Gehäuse (B) schrauben.

Gehäuse (B) mit Kabel verlöten. Übermäßige Erwärmung vermeiden. Anschliessend sofort abkühlen und mit Alkohol reinigen. Die Lötverbindung auf Lücken untersuchen.

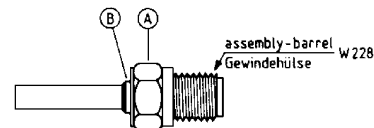
Jegliche Flussmittelreste auf der Gehäuseinnenseite und dem Teflondielektrikum müssen entfernt werden. Gut geeignet für diese Reinigungsoperation ist ein in Lösungsmittel getränkter Wattebausch, der mit einer Pinzette gehalten wird.

Innenseite des Verbinders kontrollieren, um sicherzustellen, dass die Lötstelle keine Lücken aufweist. Ein Mikroskop mit 30facher Vergrößerung ist ideal für diese Kontrolle. Auf der Gehäuseinnenseite sollten keine Spuren von Lötzinn ersichtlich sein.



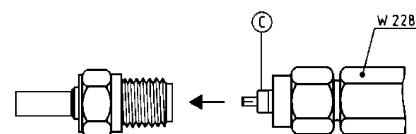
Slide the assembly-barrel from the W228 tool over the sleeve (B) and screw it into the assembly nut (A) until it is hand-tight.

Gewindehülse vom Werkzeug W228 über das Gehäuse (B) schieben und von Hand in die Mutter (A) schrauben.



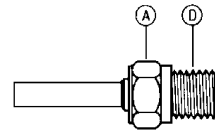
Place the long end of the center-pin/bead assembly (C) into the hole on the female end of the bead insert tool W228. Connect the coupling nut on the bead insert tool with the assembly-barrel and tighten to press the center-pin/bead assembly into the sleeve, whereupon, springfingers on the pin will connect with the cable center conductor.

Baugruppe (C) mit dem längeren Ende des Innenleiters in die Bohrung am Ende des weiblichen Teils des Montagewerkzeugs W228 einführen. Die Mutter des Werkzeugs W228 auf die Gewindehülse schrauben und festziehen, so dass die Baugruppe (C) in das Gehäuse (B) eingepresst wird. Die Buchse der Baugruppe (C) macht jetzt Kontakt mit dem Kabelinnenleiter.



Loosen the coupling nut, and remove the bead insert tool. Unscrew the assembly-barrel from the assembly nut, and replace it with the outer-conductor barrel (D), applying a small amount of LOCTITE to the thread.

Montagewerkzeug lösen und entfernen. Gewindehülse ersetzen durch Gehäuseteil (D) des Verbinders, wobei man ein wenig LOCTITE auf das Gewinde aufträgt.

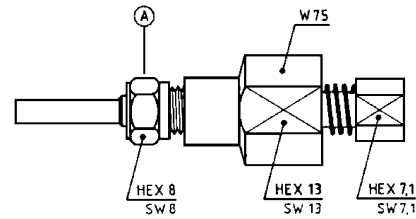


Torque the outer-conductor barrel (D) to 200 Ncm. A recommended method using the installation fixture follows:

- 1) Screw the fixture W75 onto the outer conductor until finger-tight.
- 2) While holding the assembly nut (A) with the 8 mm wrench, torque the outer conductor to 200 Ncm using the torque wrench W80 (HEX 7.1 mm).
- 3) Remove the installation fixture with the 13 mm wrench and simultaneously loosening it with the torque wrench.

Gehäuseteil (D) mit 200 Ncm festziehen. Folgende Methode, unter Verwendung des Montagewerkzeugs W75, wird empfohlen:

- 1) *Werkzeug W75 auf Gehäuseteil (D) schrauben.*
- 2) *Mit Drehmomentschlüssel W80 bei der Schlüsselweite 7.1 des W75 festziehen. Dabei mit Gabelschlüssel 8 mm auf Mutter (A) gegenhalten.*
- 3) *Werkzeug W75 an der Schlüsselweite 7.1 lösen, während mit Gabelschlüssel 13 mm gegengehalten wird.*



For best performance, purge residue solvent by placing the completed cable assembly in an oven at 65°C / 149°F for 8 hours, minimum.

CAUTION: If solvent is allowed to remain, it may cause increased transmission loss.

Ein optimales Resultat erhält man, wenn alle Lösungsmittelreste entfernt werden, indem das konfektionierte Kabel für minimum 8 Stunden bei 65°C in den Ofen gelegt wird.

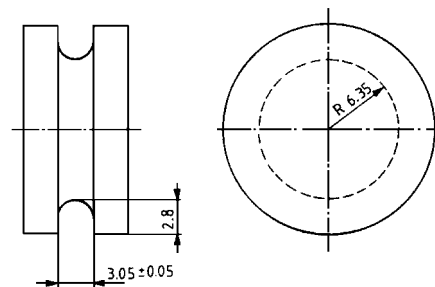
ACHTUNG: Wenn Lösungsmittel zurückbleibt, können die Übertragungseigenschaften beeinträchtigt werden.

Cable bending instructions:

For bending the cable, always use a bending fixture with min. 6.35 mm (1.378 in.) bending radius.

Hinweis bezüglich Biegen des Kabels:

Es sollte immer eine Biegevorrichtung mit min. 6.35 mm Biegeradius verwendet werden.



Waiver!

While the information contained in this folder has been carefully compiled to the best of our present knowledge, it is not intended as representation or warranty of any kind on our part regarding the fitness of the products concerned for any particular use of purpose and neither shall any statement contained herein be construed as a recommendation to infringe any industrial property rights or as a license to use any such rights. The fitness of each product for any particular purpose must be checked beforehand with our specialists.