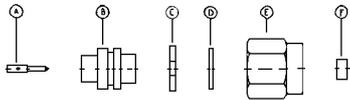


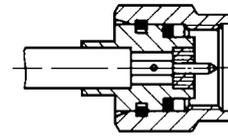
**Straight connectors for copper jacket cable:**  
**Gerader Verbinder für Kupfermantelkabel:**  
**Cable / Kabel:**

**11 SK-50-2-51**

**Cable entry soldered**  
**Kabeleinführung gelötet**  
**EZ 118-TP**



This connector consists of six parts:  
*Dieser Verbinder besteht aus sechs Teilen:*



**Tools and materials required:**

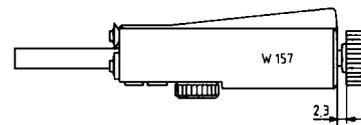
Soldering iron 80 to 100 Watts/220 to 240°C (428-464°F)  
 Solder Sn/Pb 60/40, 0.8 mm, activated rosin flux, alcohol,  
 brush, flat nosed pliers, blade  
 SR cable stripping tool No. W 157  
 Cutting wheel No. W 234  
 Soldering fixture No. W 58  
 Locator tool No. W 231  
 Inserts No. W 233  
 Tip Trimmer No. W 264  
 Bead insert tool No. W 228  
 Positioner No. W 81  
 (for W264)

**Benötigte Hilfsmittel:**

Lötkolben 80 bis 100 W, 220-240°C  
 Lötzinn Sn/Pb 60/40, 0,8 mm, Flussmittel, Alkohol,  
 Bürste, Pinzette, Rasierklinge  
 Abisolierwerkzeug Nr. W 157  
 Schneiderrad Nr. W 234  
 Lötvorrichtung Nr. W 58  
 Fixierschraube Nr. W 231  
 Backenpaar Nr. W 233  
 Spitzfräser Nr. W 264  
 Stützscheiben Montagewerkzeug Nr. W 228  
 Mutter Montagewerkzeug Nr. W 81  
 (für W264)

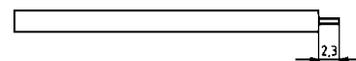
Cut cable end perpendicular to cable axis. Cut back copper jacket using cable stripping tool W157, with W234. See instruction sheet No. 9144 for detailed description. The tool must be set for 2.3 mm (.09 in.) stripping dimension.

*Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Kupfermantel entfernen mit W157 (Schneiderad Nr. W234 einsetzen). Für genauere Information siehe Bedienungsanleitung Nr. 9144. Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 2,3 mm eingestellt werden.*



Remove dielectric flush with copper jacket using a blade. 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 mit Spitzfräser W264 zuspitzen.*

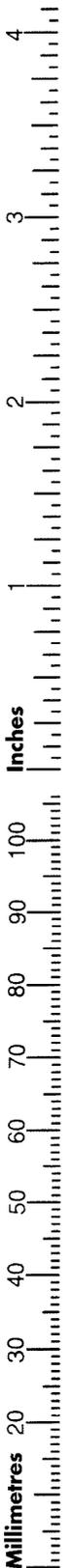
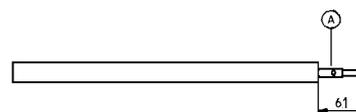


Clamp the cable and, using a soldering iron, tin the exposed centre conductor. Heat the centre pin (A) and slide it onto the centre conductor, locating it flush with the Teflon dielectric. Avoid getting solder on the outside of the pin. Immediately cool down and clean the centre pin with a solvent dampened swab to remove all flux residue. Check dimension 6.1 mm (.24 in.).

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

*Kabel festklemmen und freigelegten Innenleiter verzinnen. Innenleiter (A) erwärmen und auf Kabelinnenleiter schieben bis zum Dielektrikum. Vermeiden dass Lötzinn auf die Aussenseite des Stiftes gelangt. Sofort abkühlen und Innenleiterstift mit Lösungsmittel reinigen, um alle Flussmittelreste zu entfernen. Dimension 6,1 mm überprüfen.*

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



Clean the end of the cable with a solvent-dampened swab to remove any oils due to handling. Apply a small amount of flux to the end of the cable.

Orient the sleeve assembly (B) so that the smaller end is positioned over the end of the cable. Fix cable in fixture and tighten locator tool W231 fully against sleeve assembly. 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. Also, ensure that the pin extension is  $1.4\ 0/+0.25\ \text{mm}$  ( $.055\ 0/+0.001\ \text{in}$ ).

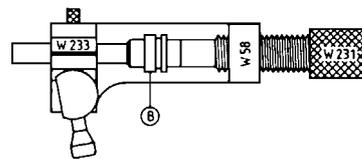
*Kabelende reinigen, um jegliche Fettrückstände zu entfernen. Eine kleine Menge Flussmittel auf den Mantel des Kabelendes auftragen.*

*Verbindergehäuse (B) mit dem kleineren Ende auf das Kabel schieben. Kabel in Lövorrichtung W58 einspannen und Fixierschraube W231 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, welcher 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. Anschlussmass  $1.4\ 0/+0.25\ \text{mm}$  überprüfen.*

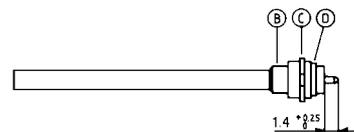


Spread the snap ring (C) and slip it onto the groove of the sleeve assembly (B).

Place the sealing gasket (D) over the large end of the sleeve assembly.

*Sicherungsring (C) aufspreizen und in der Nut des Verbindergehäuses (B) einschnappen lassen.*

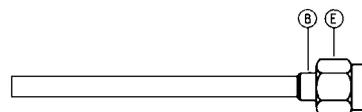
*Dichtungsring (D) auf dem grösseren Ende des Verbindergehäuses (B) positionieren.*



Using W81 push the coupling nut (E) on the assembly.

When the assembly is positioned properly, the snap ring will "click" into place as it fits into the groove inside the coupling nut.

*Mutter (E) mit W81 über das Gehäuse (B) schieben, bis der Sicherungsring (C) in der Nut der Mutter einrastet.*



Carefully slide the bead (F) over the centre pin, and press it into the end of the sleeve assembly.

The male end of the bead insert tool W228 should be used to press the bead into place. The centre pin should not be pushed back during this operation.

Inspect the cable assembly to ensure the following:

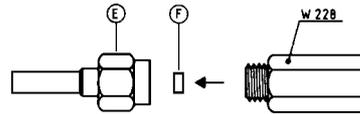
- 1) That the support bead is flush with or slightly recessed from the end of the sleeve assembly.
- 2) That the centre pin extends out from the bead as shown in Figure (interface dim.).

*Stützscheibe (F) vorsichtig über den Innenleiterstift schieben und in das Gehäuse (B) einpressen. Die mit "M" markierte Stelle des Montagewerkzeugs W228 kann für diese Operation verwendet werden, indem es in die Befestigungsmutter (E) eingeschraubt wird.*

*Der Innenleiter darf sich während dieses Vorgangs nicht verschieben.*

*Folgende Punkte müssen überprüft werden:*

- 1) *Stützscheibe muss bündig oder leicht zurückstehend sein gegenüber dem Verbindergehäuse.*
- 2) *Innenleiter muss um 1.4 0/+0.25 mm gegenüber Gehäuse vorstehen.*



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.*

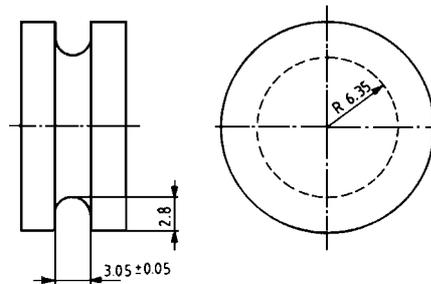
**ACHTUNG: Wenn Lösungsmittel zurückbleibt, können die Übertragungseigenschaften beeinträchtigt werden.**

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.



**HUBER+SUHNER**

HUBER+SUHNER AG

RF Interconnection Division

CH-9100 Herisau, Switzerland

Phone: +41 (0)71 353 41 11

Fax: +41 (0)71 353 45 90

www.hubersuhner.com