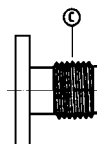


Microstrip to Flange Mount Connectors:
Flanschverbinder:

13 SK 50-0-51 (without A)
 13 SK 50-0-52 (without A)
 23 SK 50-0-51 (without A)
 23 SK 50-0-52 (without A)

13 SK 50-0-53 (with A)
 13 SK 50-0-54 (with A)
 23 SK 50-0-54 (with A)
 23 SK 50-0-55 (with A)



(73 Z-0-203)

This connector is supplied in 2 (3) parts.

Dieser Verbinder wird in 2 (3) Teilen geliefert.

Tools and materials required:

Solder Sn/Pb 60/40, 0.6 mm, activated rosin flux, alcohol, brush, LOCTITE 0262, hot plate, screwdriver, 1.6 mm drill

Step reamer drill	No. W 230 /
	No. W 235
Soldering fixture	No. W 227
2-56 UNC-2B Tap	No. W 236

Benötigte Hilfsmittel:

Lötzinn Sn/Pb 60/40, 0,6 mm, Flussmittel, Alkohol, Bürste, LOCTITE 0262, Heizplatte, Schraubenzieher, Bohrer 1,6 mm

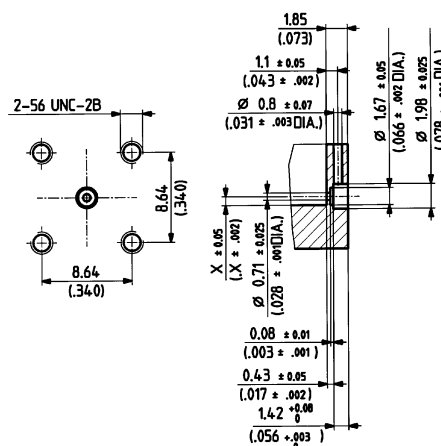
Stufenbohrer	Nr. W 230 /
	Nr. W 235
Lötvorrichtung	Nr. W 227
Gewindebohrer 2 56 UNC 2B	Nr. W 236

Drill a 5 mm deep pilot hole using a 1.6 mm drill bit. Using the step drill W230 ream mounting hole according to ML77. If sliding contacts are used, please refer to figure ML78. Tap the two (four) mounting screw holes as shown (2-hole-detail on reverse side). Clean with solvent.
 Note: The concentricity of the 1.67 and 1.98 holes to the 0.71 hole is critical, and must be within ± 0.04 mm (.002 in.).

Ein 5 mm tiefes Loch mit 1,6 mm vorbohren. Mit Stufenbohrer W230 aufbohren gemäss ML77. (Bei Verwendung von Zwischenkontakten jedoch gemäss ML78.)

Vier (zwei) Befestigungsgewinde schneiden gem. Figur. Chassis mit Lösungsmittel reinigen.

Bemerkung: Die Konzentrität der Bohrungen 1,67 und 1,98 gegenüber der Bohrung mit 0,71 ist kritisch und sollte innerhalb $\pm 0,04$ mm sein.

ML 77


Clean hermetic seal (A) in solvent.

Apply flux to the outer conductor of the hermetic seal. Care should be taken to avoid getting flux on the centre pin. Insert seal into the mounting hole with the short pin end towards the mounting hole such that the pin extends through the panel. Mount the flange of the V4M soldering fixture onto the device. Thread the other part of the fixture fingertight into the flange, then back off a 1/2 turn. Insert a length of solder into the soldering access hole and cut it flush with the top of the hole.

Place the device on the hot plate and leave for approximately 15 seconds after the solder melts.

Remove the device from the hot plate and allow it to cool. Solder the centre conductor of the glass seal to the microstrip. Unscrew soldering fixture and clean soldered area with solvent.

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

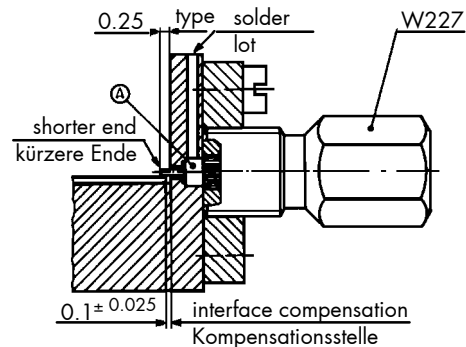
Glasdurchführung (A) in Lösungsmittel reinigen. Flussmittel am Aussendurchmesser der Glasdurchführung auftragen. Man sollte darauf achten, dass kein Flussmittel auf den Innenleiter gelangt.

Glasdurchführung so in die Montagebohrung einführen, dass die kürzere Seite des Innenleiterstiftes durch das Montageblech herausragt.

Flansch der Haltevorrichtung W227 auf dem Montageblech festschrauben. Den inneren Teil der Vorrichtung von Hand einschrauben und dann eine halbe Umdrehung zurückdrehen. Lötendraht in die Lötzufuhrbohrung einführen und bündig mit der Oberseite der Bohrung abschneiden. Chassis auf der Wärmeplatte aufheizen und nachdem das Lot geschmolzen ist, für ca. 15 Sek. belassen. Danach Chassis abkühlen lassen.

Innenleiter der Glasdurchführung an die Mikroschaltung löten. Haltevorrichtung wegschrauben und gelöteten Bereich mit Lösungsmittel reinigen.

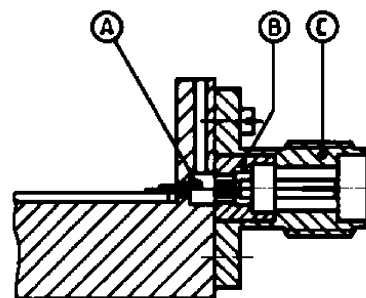
ACHTUNG: Halogene und aromatische Kohlenwasserstoffe sind zu vermeiden (z.B. Freon). Diese Mittel könnten den Werkstoff (12120) der Stützscheibe erweichen oder auflösen.



Slide the centre pin assembly (B) into the outer conductor (C). Install the outer conductor onto the housing, making sure that the centre conductor mates up properly with the centre pin. Secure the outer conductor with 2-56 UNC screws. When tightening the screws, use care to keep the flanges parallel to the housing.

Baugruppe (B) in Flanschgehäuse (C) einführen. Beim Montieren des Verbinders an das Chassis beachten, ob der Glasdurchführungsstift einwandfrei durch die Buchse des Verbinders aufgenommen wird.

Flanschgehäuse mit 2 56 UNC Schrauben befestigen. Beim Festziehen der Schrauben darauf achten, dass der Verbindersflansch parallel zum Montageblech ist.



Mounting hole dimensions for 13 SK-50-0-52, 13 SK-50-0-54 and 23 SK-50-0-52, 23 SK-50-0-55, 13 SK-50-0-51, 13 SK-50-0-53 and 23 SK-50-0-51, 23 SK-50-0-54 in conjunction with the 73 Z-0-0-204, 73 Z-0-0-205 or 73 Z-0-0-206 sliding contacts.

Montagebohrung für 13 SK-50-0-52, 13 SK-50-0-54 und 23 SK-50-0-52, 23 SK-50-0-55, 13 SK-50-0-51, 13 SK-50-0-53 und 23 SK-50-0-51, 23 SK-50-0-54 in Verbindung mit den Zwischenkontakten 73 Z-0-0-204, 73 Z-0-0-205 oder 73 Z-0-0-206.

ML 78

Step drill W235 is recommended. However, if the W230 drill is used, the small hole must be rebores to the 0.89 mm dimension.

Soldering Instructions for the sliding contacts are described in the Instruction sheet No. 9183 provided with the contacts.

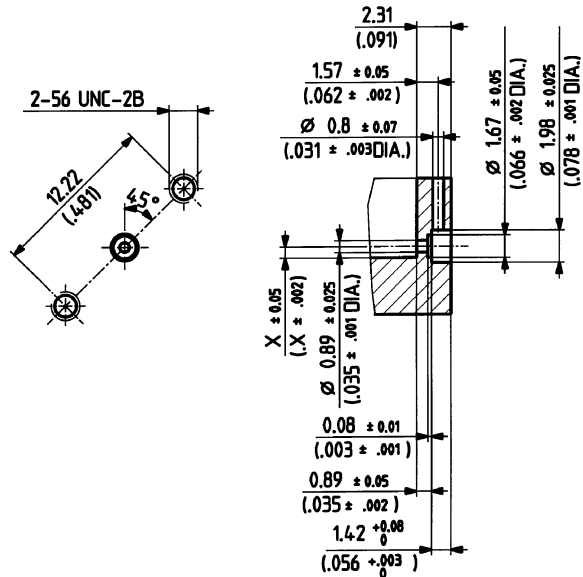
Note: The concentricity of the 1.67 and 1.98 holes to the 0.89 hole is critical, and must be within ± 0.04 mm (.002 in.).

Stufenbohrer W235 wird empfohlen.

Wird jedoch der Bohrer W230 verwendet, so muss die kleinste Bohrung auf 0,89 aufgebohrt werden.

Für Hinweise bezüglich Löten der Zwischenkontakte wird auf die Montageanleitung Nr. 9183 verwiesen, welche den Kontakten beigelegt ist.

Bemerkung: Die Konzentrität der Bohrungen 1,67 und 1,98 gegenüber der Bohrung mit 0,89 ist kritisch und sollte innerhalb $\pm 0,04$ mm sein.



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.