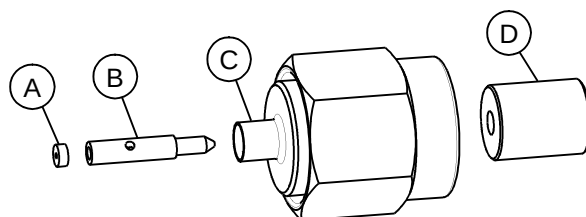




Connector type:	11_SMA-50-1-53	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_47, SUCOFORM_47	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	For EZ and SUCOFORM The tool must be set for 2.5mm stripping dimension.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.
	Prepare cable according to diagram. Dimension 10mm applies to SUCOFORM with jacket.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Stanley blade
	Slide insulator A onto cable. Push contact B over inner conductor completely against insulator A and solder.	Avoid excessive heat.	Soldering iron Solder
	Mount locator tool W 14 onto body C. Push prepared cable into body C and solder at X.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Locator tool W 14 (M)
	Screw body of tool W 52 onto connector body C. Place insulator D in rear opening of insert tool. Press insulator D fully through insert tool using the plunger.	Press in insulator until stop.	Insert tool W 52
	Check interface dimensions.	Insulator : 0.125 ± 0.125 Centre contact : 0.125 ± 0.125	

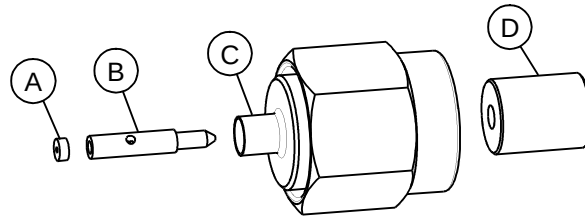
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf.
We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	D
Date	22.02.2012
Initiator	4952 / WiS



Verbinder-Typ:	11_SMA-50-1-53	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_47, SUCOFORM_47	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Für EZ und SUCOFORM Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 2.5mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 10mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Stanley Messer
	Isolator A auf Kabel schieben. Kontakt B über Innenleiter schieben und satt gegen Isolator A drücken. Kontakt B mit Kabel verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.	Lötkolben Lötzinn
	Montagelehre W 14 auf Gehäuse C montieren. Vorbereitetes Kabel in Gehäuse C schieben und bei X verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Montagelehre W 14 (M)
	Gehäuse vom Werkzeug W 52 auf Verbinder schrauben. Isolator D in Einpresswerkzeug schieben und mit Stößel einpressen.	Isolator auf Anschlag einpressen.	Einpresswerkzeug W 52
	Anschlussmasse messen.	Isolator : 0.125 ±0.125 Innenleiter : 0.125 ±0.125	

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrer 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	D
Datum	22.02.2012
Erstellt	4952 / WiS

For English text see overleaf