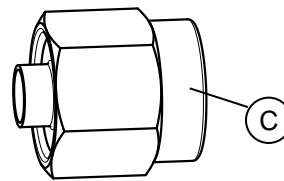
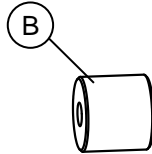
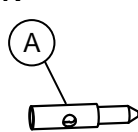


Assembly instruction Series SMA 0000349249



Connector type:	11_SMA-50-2-110	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_86, SM_86, MF_86	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



For MULTIFLEX cable it is recommended to use a Shrink tube. The Shrink tube is not included in the connector.

Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
<p>EZ cable</p>	<p>For EZ Prepare cable according to diagram.</p> <p>For SM Dimension with * applies SM with jack.</p> <p>Point centre contact with 60°.</p>	<p>Do not damage centre contact.</p>	<p>Suitable stripping tool</p> <p>Tip trimmer tool W164.</p>
<p>SUCOFORM</p>	<p>Point centre contact with 60°.</p>	<p>Do not damage centre contact.</p>	<p>Suitable stripping tool</p> <p>Tip trimmer tool W164.</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p>Dive the cutted cable frontally in flux and tin the braid.</p> <p>Strip the cable according to the picture.</p> <p>Point centre contact with 60°.</p>	<p>The solder must flow at behind for circa 8 mm.</p>	<p>Suitable stripping tool</p> <p>Tip trimmer tool W164.</p>
	<p>Push contact A onto contact holder W54.</p> <p>Fix cable in soldering fixture and place gauge.</p> <p>Flow small amount of solder into bore of contact A. Push contact holder against gauge and solder.</p>	<p>Check dimension x :</p> <p>EZ_86 = 4.3mm</p> <p>SM / MF_86 = 3.9mm</p>	<p>Gauge W335: EZ (0.7)</p> <p>Gauge W263: SM and MF (0.3)</p> <p>Contact holder W54.</p> <p>Soldering fixture W58 or W442</p> <p>Inserts W60 (EZ, SM)</p>
	<p>Slide body C over cable.</p> <p>Push body C completely against locator tool W369.</p> <p>Solder body C to cable.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p> <p>Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Locator tool W369</p> <p>Soldering fixture W58 or W442</p> <p>Inserts as described above.</p>
	<p>Place insulator B in rear opening of insert tool and press fully through insert tool into connector.</p>	<p>Press in insulator until stop.</p>	<p>Dielectric insert tool W52</p>
	<p>Check interface dimension.</p>	<p>Distance shoulder of pin and insulator to reference plane.</p>	
	<p>Slide shrink tube over connector body C and shrink.</p> <p>Shrink tube as close as possible at X.</p>		<p>Hot-air fan</p>

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr'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.

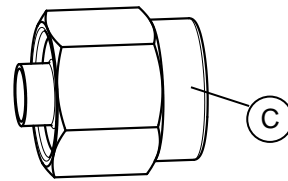
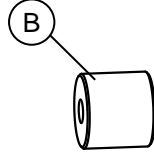
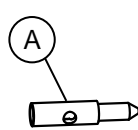
Revision	J
Date	08.07.2019
Initiator	4779 / JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	11_SMA-50-2-110	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_86, SM_86, MF_86	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Für MULTIFLEX Kabel wird empfohlen einen Schrumpfschlauch zu verwenden. Der Schrumpfschlauch ist nicht enthalten im Verbinder.

Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Für EZ Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Für SM Mass mit * gilt für SM mit Mantel. Innenleiter mit 60° anspitzen.</p>	<p>Innenleiter nicht beschädigen.</p>	<p>Geeignetes Abisolierwerkzeug</p> <p>Spitzfräser W164</p>
	<p>Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und Geflecht verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 60° anspitzen.</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von ca. 8 mm nach hinten fliessen.</p>	<p>Geeignetes Abisolierwerkzeug</p> <p>Spitzfräser W164</p>
	<p>Kontakt A auf Kontakthalter W54 stecken. Kabel in Lötvorrichtung spannen und Lehre positionieren. Bohrung von Kontakt A verzinnen. Kontakthalter gegen Distanzlehre stossen und löten.</p>	<p>Kontrollmass x überprüfen: EZ_86 = 4.3mm SM / MF_86 = 3.9mm</p>	<p>Lehre W335: EZ (0.7) Lehre W263: SM (0.3) Kontakthalter W54 Lötvorrichtung W58 oder W442 Backen W60 (EZ, SM)</p>
	<p>Gehäuse C auf das Kabel schieben. Gehäuse C satt gegen Fixierschraube W369 drücken. Gehäuse C mit Kabel verlöten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>Lötschraube W369 Lötvorrichtung W58 oder W442 Backen wie oben beschrieben.</p>
	<p>Isolatoreinpresswerkzeug W52 auf Verbinder C schrauben. Isolator B in Werkzeug W52 schieben und mit Stössel einpressen.</p>	<p>Isolator auf Anschlag einpressen.</p>	<p>Einpresswerkzeug W52.</p>
	<p>Anschlussmass nachmessen</p>	<p>Distanz von der Schulter am Innenleiter und vom Isolator zur Referenzebene.</p>	
	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse C schieben und schrumpfen. Schrumpfschlauch so nahe wie möglich bei X.</p>		<p>Föhn</p>

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	J
Datum	08.07.2019
Erstellt	4779 / JPE