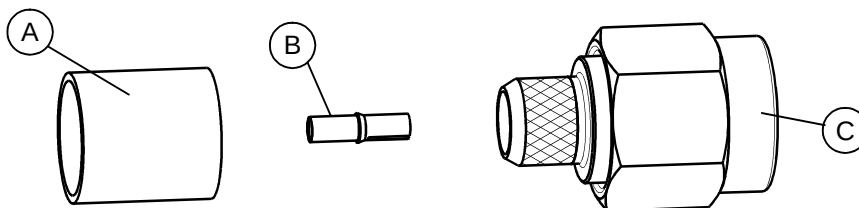


Assembly instruction Series SMA 0000360525



Connector type:	11_SMA-R50-3-238	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EF_400; G_03262_D	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity B)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram.	Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.	Blades 74 Z 0-0-68) Scissors
	Place soldering gauge W 55 on centre conductor of cable. Flow small amount of solder into bore of contact B. Push contact B against soldering gauge and solder.	Clean contact B and cable dielectric. Remove excess solder. Check dimension 5.2mm.	Gauge W55 Soldering iron Solder
	Mount locator tool W 323 onto connector body C. Splay out braid and insert prepared cable fully into connector body C .	Ensure that braid lies above the crimp neck.	Locator tool : W 323
	Slide ferrule A over braid to body C and crimp.	Crimp as close as possible to connector body C.	Crimp tool : Cavity B For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-3-1 For small crimp tool use insert: 76_Z-0-3-51
	Remove locator tool M 323. Check interface dimension.	Distance shoulder of pin and insulator to reference plane.	

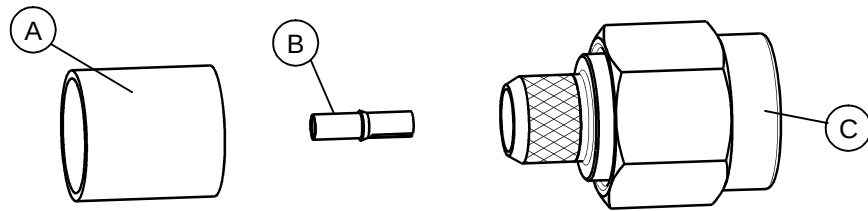
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	B
Date	29.10.2012
Initiator	4779 / JPE



Verbinder-Typ:	11_SMA-R50-3-238	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EF_400; G_03262_D	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Aussparung B)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Hülse A auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klingen (74 Z 0-0-68) Schere
	Distanzlehre W 55 auf Kabelinnenleiter positionieren. Bohrung von Kontakt B verzinnen. Kontakt B gegen Distanzlehre stossen und verlöten.	Kontakt B reinigen und überschüssiges Zinn entfernen. Kontrollmass 5.2mm überprüfen.	Distanzlehre W55 Lötcolben Lot
	Montagelehre W 323 auf Gehäuse C schrauben. Abschirmung leicht aufspreizen und vorbereitetes Kabel sorgfältig in Gehäuse C stossen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.	Montagelehre : W 323
	Hülse A über die Abschirmung schieben und klemmen.	Möglichst nahe am Gehäuse C klemmen.	Klemmeinsatz : Aussparung B Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-3-1 Für kleine Zange Einsatz: 76_Z-0-3-51
	Montagelehre M 323 entfernen. Anschlussmass nachmessen.	Distanz von der Schulter am Innenleiter und vom Isolator zur Referenzebene.	

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhr 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	B
Datum	29.10.2012
Erstellt	4779 / JPE