

Assembly instruction Series SMB/SMC

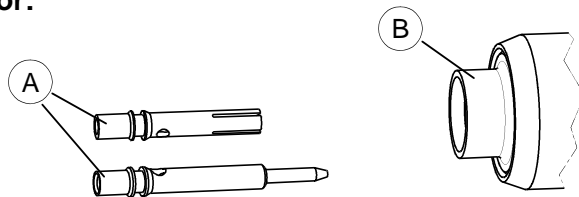
0000179074

Old instruction No. 09002



Connector type:	11_SMB-50-2-13, 24_SMB-50-2-13, 24_SMC-50-2-13	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_86 ; Sucoform_86 ; Multiflex_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>SUCOFORM</p>	<p><u>For EZ and SM cable :</u> Prepare cable according to diagram. Dimension 14 mm applies to SUCOFORM with jacket. Form tip of inner conductor to 90° cone.</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage inner conductor, dielectric and braid.</p>	<p>Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.</p> <p>Blades 74 Z-0-0-68 Tip trimmer tool W 164</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p><u>For Multiflex cable :</u> Dive the on length cuttet cable in flux and tin. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram. Form tip of inner conductor to 90° cone.</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 8 mm.</p> <p>If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose pliers to calibrate the braid.</p>	<p>Blades 74 Z-0-0-68 Flat-nose pliers Tip trimmer tool W 164</p>
	<p>Fix cable in soldering fixture W 58 or W 442. Heat inner contact A using a soldering iron and flow small amount of solder into bore. Press inner contact A against soldering gauge W 55 and solder to conductor.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p> <p>Clean contact pin A and cable dielectric.</p> <p>Remove soldering gauge W 55.</p>	<p>Soldering iron Solder Soldering gauge : W 55 Soldering fixture : W 58 or W 442 Inserts : W 60</p>
	<p>Push prepared cable into connector body B to the positive stop.</p> <p>Solder connector body B to copper jacket at Z.</p>	<p>After that solder immediately cool down and clean with alcohol.</p>	<p>Alcohol Solder iron Solder</p>
<p>Shrink tube</p>	<p>Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan.</p> <p>Dimension X max. 1mm.</p>	<p>Avoid excessive heat.</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	D
Date	02.03.12
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung

Serie SMB/SMC

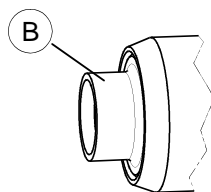
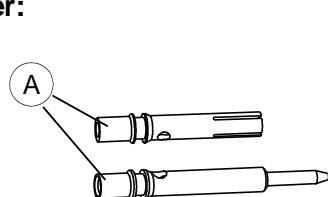
0000179074

Alte Nr. der Anleitung 09002



Verbinder-Typ:	11_SMB-50-2-13, 24_SMB-50-2-13, 24_SMC-50-2-13	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_86 ; Sucoform_86 ; Multiflex_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>EZ Kabel</p> <p>SUCOFORM</p>	<p><u>Für EZ und SM Kabel :</u> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 14 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel. Innenleiter mit 90° anspitzen.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p> <p>Klinge 74 Z-0-0-68 Tip trimmer tool W 164</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p><u>Für Multiflex Kabel :</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Mantel, Dielektrikum und verzinnten Aussenleiter gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen.</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 8 mm nach hinten fließen.</p> <p>Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Klinge 74 Z-0-0-68 Flachzange Tip trimmer tool W 164</p>
<p>W 55</p>	<p>Kabel in Lötvorrichtung W 58 oder W 442 einspannen. Längsloch von Kontakt A mit LötKolben erhitzen und gut verzinnen. Kontakt A gegen Distanzlehre W 55 stossen und verlöten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p> <p>Kontakt A und Dielektrikum reinigen.</p>	<p>LötKolben Zinn Distanzlehre : W 55 Lötvorrichtung : W 58 oder W 442 Backenpaar : W 60</p>
<p>B</p> <p>Z</p>	<p>Vorbereitetes Kabel in Gehäuse B stossen bis zum Anschlag.</p> <p>Gehäuse B und Kupfermantel bei Z verlöten.</p>	<p>Nach dem löten sofort mit Alkohol kühlen und reinigen.</p>	<p>Alkohol LötKolben Zinn</p>
<p>Schrumpfschlauch</p> <p>X</p> <p>B</p>	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen.</p> <p>Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p>	<p>Heissluftföhn</p>

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrner 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	02.03.12
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf