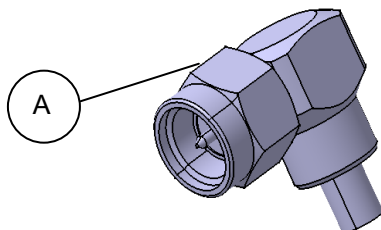


Assembly instruction Series SMA 0000229425



Connector type:	16_SMA-50-2-100	Inner conductor contact:	Plugged-in
Suitable cables:	EZ_86 ; MF_86 ; SM_86	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	For EZ 86 und SM 86 The tool must be set for 1.8mm stripping dimension.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157 See instruction sheet No. 9144 for detailed description.
	For EZ 86 Remove dielectric according to diagramm. Form tip of centre contact to a 90° cone.	Centre contact, dielectric and braid do not damage.	Blades (74 Z-0-0-68) Tip trimmer tool W 164
	For SM 86 Remove dielectric according to diagramm. Form tip of centre contact to a 90° cone. Dimension with * applies to SM 86 with jacket.	Centre contact, dielectric and braid do not damage.	Blades (74 Z-0-0-68) Tip trimmer tool W 164
	For Multiflex 86 Dive the one length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagramm.	The solder must flow at behind for min. 8.5 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flatnose plier to calibrate the outer contact.	
	Slide Connector A over cable. Push Connector A completely against locator tool W 61. Solder Connector A to cable avoid excessive heat, immediately cool down and clean with alcohol.	Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Soldering fixture W 58 Inserts W 60 (EZ 86) Inserts W 60 (SM 86) Inserts W 364 (MF 86) Locator tool W 61 Alcohol and brush

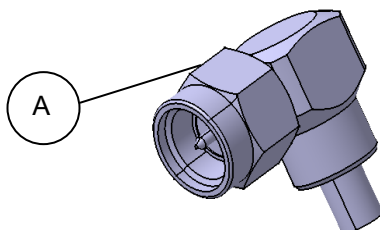
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	A
Date	12.05.05
Initiator	4952/srm



Verbinder-Typ:	16_SMA-50-2-100	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	EZ_86 ; MF_86 ; SM_86	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Für EZ 86 und SM 86 Das Werkzeug muss auf eine Abisolier- länge von 1.8mm abisoliert werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung Nr. 9144.
	Für EZ 86 Kabel gemäss Figur ab- isolieren. Innenleiter anspitzen	Innenleiter, Dielektri- kum und Geflecht nicht beschädigen.	Klingen (74 Z-0-0-68) Spitzfräser W164
	Für SM 86 Kabel gemäss Figur ab- isolieren. Innenleiter anspitzen Mass mit * gilt für SM 86 mit Mantel	Innenleiter, Dielektri- kum und Geflecht nicht beschädigen.	Klingen (74 Z-0-0-68) Spitzfräser W164
	Für Multiflex 86 Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Das Lot muss auf einer Länge von min 8.5mm nach hinten fließen. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht be- schädigen.	
	Verbinder A auf das Kabel schieben. Verbinder A satt gegen die Fixier- schraube W 61 drücken. Verbinder A mit Kabel verlöten, sofort abkühlen und mit Alkohol reinigen.	Lange Hitzeein- wirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und über- schüssiges Fluss- mittel entfernen.	Lötvorrichtung W 58 Backen W 60 (EZ 86) Backen W 60 (SM 86) Backen W 364 (MF 86) Lötschraube W 61 Alkohol und Bürste

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-Verbindungs- leitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	A
Datum	12.05.05
Erstellt	4952/srm