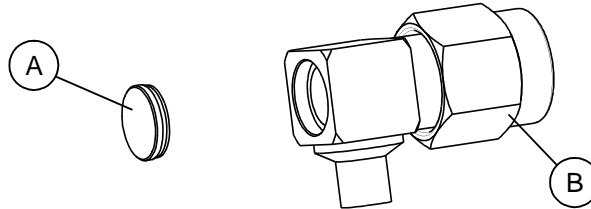


Assembly instruction Series SMA 0000335631



Connector type:	16_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>SUCOFORM</p>	<p>For EZ and SM cable : Remove dielectric according to diagram.</p> <p>Dimension 11 mm applies to SUCOFORM cable with jacket.</p>	<p>Do not damage inner conductor, dielectric and braid.</p>	<p>Blades (74 Z-0-0-68)</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p>For Multiflex cable : Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram.</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 8 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact. Do not damage inner conductor, dielectric and braid.</p>	<p>Solder Flat-nose plier</p>
	<p>Screw locator tool "M" W 14 to connector body B.</p>	<p>Fix connector in a small bench vice.</p>	<p>Locator tool: "M" W 14 Small bench vice</p>
	<p>Slide prepared cable into connector body B until inner conductor of cable is about halfway in the slot of the centre contact or flush at point X. Solder connector body B at point Z. Solder inner conductor to contact pin.</p>	<p>Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area to cool joint and clean.</p> <p>Rim Y must remain free of solder.</p>	<p>Locator tool: "M" W 14 Small soldering iron Solder</p>
	<p>Position with locator tool "M" W 14 downwards on a solid base. Place cover A on rear aperture of connector body B. Carefully drive cover A using a soft hammer, a small press or a small bench vice. Remove locator tool "M" W 14.</p>	<p>Check interface dimensions.</p>	<p>Small press or bench vice Soft hammer Locator tool: "M" W 14</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.

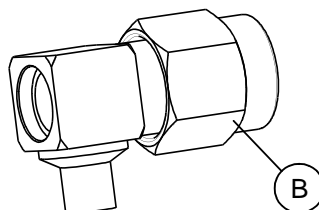
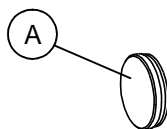
Revision	F
Date	05.03.2012
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	16_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>EZ cable</p> <p>SUCOFORM</p>	<p>Für EZ und SM Kabel : Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Mass 11 mm gilt für SUCOFORM Kabel mit Mantel.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Klingen (74 Z-0-0-68)</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p>Für Multiflex Kabel : Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 8 mm nach hinten fließen. Wenn Kabel nicht in Kabeleinführung passt, mit Flachzange Kabel kalibrieren. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Lötzinn Flachzange</p>
	<p>Montagelehre „M“ W 14 auf Gehäuse B schrauben.</p>	<p>Stecker in einen Schraubstock einspannen.</p>	<p>Montagelehre: „M“ W 14 kleiner Schraubstock</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel in Gehäuse B stossen bis der Kabelinnenleiter ca. in der Mitte vom Verbinder Innenleiter ist, oder bei X bündig. Gehäuse B bei Z verlöten. Innenleiter mit Kontakt verlöten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Sofort abkühlen und reinigen. Rand Y muss frei von Lot bleiben.</p>	<p>Montagelehre: „M“ W 14 kleiner LötKolben Lot</p>
	<p>Montierter Verbinder mit Montagelehre „M“ W 14 nach untern auf Unterlage stellen. Deckel A auf Öffnung in Gehäuse B legen. Deckel A mit Nylonhammer oder im Schraubstock einpressen. „M“ W 14 entfernen.</p>	<p>Anschlussmass prüfen.</p>	<p>Montagelehre: „M“ W 14 Nylonhammer Presse oder Schraubstock</p>
<p>Schrumpfschlauch</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+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	F
Datum	05.03.2012
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf