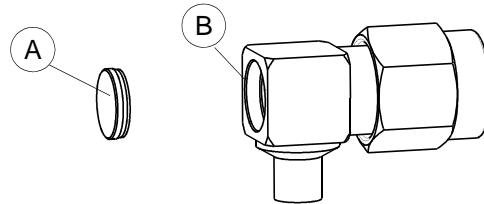




<b>Connector type:</b>	16_SMA-50-2-103, 16_SMA-50-2-43, 16_SMA-50-2-53 16_SMA-50-3-3, 16_SMA-50-3-47, 16_SMA-50-3-43, 16_SMA-50-3-53	<b>Inner conductor contact:</b>	Soldered
<b>Suitable cables:</b>	EZ_86, SUC5ORM_86, MULTIFLEX_86	<b>Outer conductor contact:</b>	Soldered

## 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 SUCOFORM</u></p> <p>Prepare cable according to diagram.</p> <p>Form tip of inner conductor to 90° cone.</p> <p>Dimension 11 mm applies to SUCOFORM with jacket.</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis.</p> <p>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.</p> <p>Tip trimmer tool W 164</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p><u>For MULTIFLEX</u></p> <p>Dive the on length cutted cable in flux and tin.</p> <p>Cut in jacket until screen.</p> <p>Remove jacket.</p> <p>Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram.</p> <p>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 plier to calibrate the outer contact.</p>	<p>Stanley blade Flat-nose plier Tip trimmer tool W 164</p>
	<p>Screw locator tool W 14 "M" to connector body B, fix connector in a small bench vice.</p>		<p>Locator tool W 14 "M"</p>
	<p>Push prepared cable into connector body B until stop.</p> <p>Solder cable to connector body B at Z.</p> <p>Solder inner conductor to contact pin at X ; rim Y must remain free of solder.</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 W 14 "M" Soldering iron Solder Alcohol</p>
	<p>Place cover A on rear aperture of connector body B.</p> <p>Press cover A into body B.</p> <p>Remove locator tool W 14 "M" and check interface dimension.</p>		<p>Soft hammer Small press or a small bench vice</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>

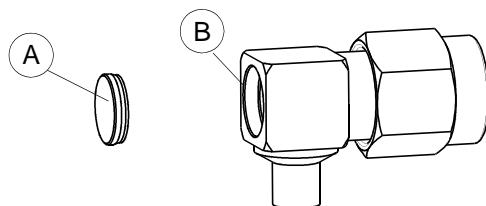
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment.  
Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf.  
We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	D
Date	23.02.2012
Initiator	4779/JPE



<b>Verbinder-Typ:</b>	16_SMA-50-2-103, 16_SMA-50-2-43, 16_SMA-50-2-53 16_SMA-50-3-3, 16_SMA-50-3-47, 16_SMA-50-3-43, 16_SMA-50-3-53	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	Gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	EZ_86, SUCOFORM_86, MULTIFLEX_86	<b>Aussenleiter</b>	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><u>Für EZ und SUCOFORM</u> Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p>
<p>SUCOFORM</p>	<p>Innenleiter mit 90° anspitzen.</p> <p>Mass 11 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Spitzfräser W 164</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p><u>Für MULTIFLEX</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>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>Stanley Messer Flachzange Spitzfräser W 164</p>
	<p>Montagelehre W 14 „M“ auf Gehäuse B schrauben und in einen Schraubstock spannen.</p>		<p>Montagelehre W 14 „M“</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel in Verbinder Gehäuse B schieben und bei Z verlöten. Innenleiter mit Kontakt bei X verlöten.</p> <p>Rand Y muss frei von Lot sein.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.</p> <p>Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>Montagelehre W 14 „M“ LötKolben Lötzinn Alkohol</p>
	<p>Deckel A auf Öffnung in Gehäuse B legen.</p> <p>Deckel A in Gehäuse B pressen.</p> <p>Montagelehre W 14 „M“ entfernen und Anschluss – masse prüfen.</p>		<p>Nylonhammer 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	D
Datum	23.02.2012
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf