

Assembly instruction Series SMA

Old Assembly

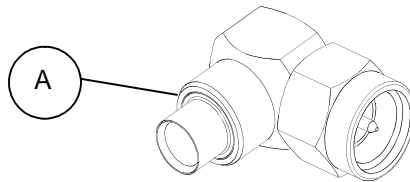
0000179435

instruction No. 09194



Connector type:	16_SMA-50-3-100, 16_SMA-50-3-223	Inner conductor contact:	Plugged-in
Suitable cables:	EZ_141 ; MF_141 ; SM_141	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
	For EZ 141 und SM 141 The tool must be set for 2.2 mm stripping dimension.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157 See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.
	For EZ 141 Remove dielectric according to diagram. Form tip of centre contact to a 90° cone.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Blades (74 Z-0-0-68) Tip trimmer tool W 164
	For SM 141 Remove dielectric according to diagram. Form tip of centre contact to a 90° cone. Dimension with * applies to SM 141 with jacket.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Blades (74 Z-0-0-68) Tip trimmer tool W 164
	For Multiflex 141 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.	The solder must flow at behind for min. 9 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose 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 or W 442 Inserts W 59 (EZ 141) Inserts W 59 (SM 141) Inserts W 365 (MF 141) Locator tool W 61 Alcohol and brush
	Slide shrink tube over connector body A and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1 mm.	Avoid excessive heat.	Hot-air fan

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.

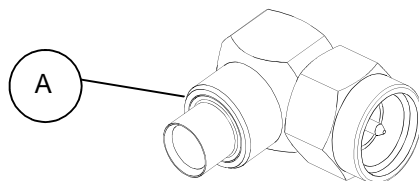
Revision	F
Date	17.01.12
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	16_SMA-50-3-100, 16_SMA-50-3-223	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	EZ_141 ; MF_141 ; SM_141	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
	Für EZ 141 und SM 141 Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 2.2 mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604
	Für EZ 141 Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter anspitzen.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klingen (74 Z-0-0-68) Spitzfräser W164
	Für SM 141 Kabel gemäss Figur ab- isolieren. Innenleiter anspitzen Mass mit * gilt für SM 141 mit Mantel	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klingen (74 Z-0-0-68) Spitzfräser W164
	Für Multiflex 141 Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinne. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Das Lot muss auf einer Länge von min 9 mm nach hinten fließen. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	
	Verbinder A auf das Kabel schieben. Verbinder A satt gegen die Fixierschraube W 61 drücken. Verbinder A mit Kabel verlöten, sofort abkühlen und mit Alkohol reinigen.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lötvorrichtung W 58 oder W 442 Backen W 59 (EZ 141) Backen W 59 (SM 141) Backen W 365 (MF 141) Lötschraube W 61 Alkohol und Bürste
	Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1 mm.	Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.	Heissluftföhn

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	F
Datum	17.01.12
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf