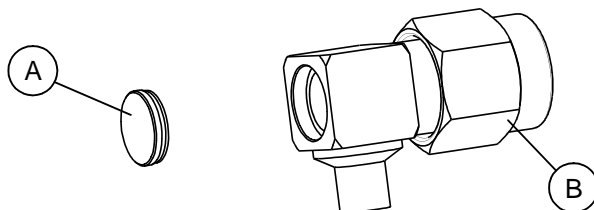


# Assembly instruction Series SMA 0000335642



Connector type:	16_SMA-50-3-13	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_141, SM_141, MF_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
	<p>For EZ and SM cable : Remove dielectric according to diagram.</p> <p>Dimension 12 mm applies to SUCOFORM cable with jacket.</p>	Do not damage inner conductor, dielectric and braid.	Blades (74 Z-0-0-68)
	<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>	Solder Flat-nose plier
	Screw locator tool "M" W 14 to connector body B.	Fix connector in a small bench vice.	Locator tool: "M" W 14 Small bench vice
	<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. Rim Y must remain free of solder.</p>	Locator tool: "M" W 14 Small soldering iron Solder
	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.	Check interface dimensions.	Small press or bench vice Soft hammer Locator tool: "M" W 14
	<p>Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan.</p> <p>Dimension X max. 1mm.</p>	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+Suhner'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.

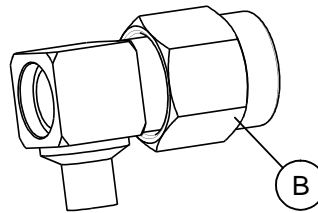
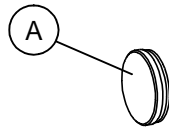
Revision	E
Date	06.03.2012
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite



<b>Verbinder-Typ:</b>	16_SMA-50-3-13	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	Gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	EZ_141, SM_141, MF_141	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</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>Für EZ und SM Kabel : Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Mass 12 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>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 unten 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 über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen. 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	E
Datum	06.03.2012
Erstellt	4779/JPE