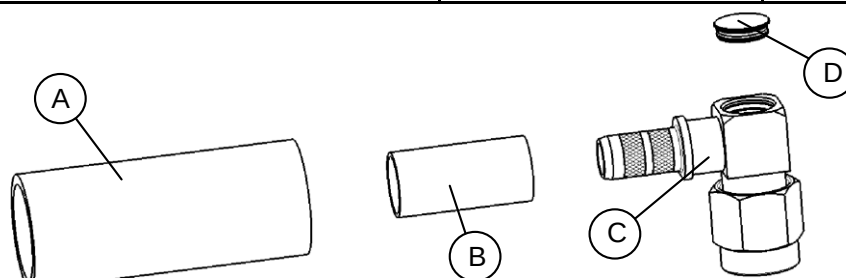


Assembly instruction Series SMA 0000443120



Connector type:	16_SMA-50-3-65	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	SPUMA-195	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity B)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide shrink tube A and ferrule B onto cable. Prepare cable according to diagram. Cut foil on same length as braid.	Do not damage inner conductor, dielectric, foil and braid of cable.	Stanley blade Scissors
	Mount locator tool W14 "M" onto connector body C.		Locator tool W 14 "M"
	Splay out braid and insert prepared cable in connector body C until stop.	Ensure that braid lies above the crimp neck and the foil enters the body C.	
	Slide ferrule B over braid and crimp as close to connector body C as possible. Solder inner conductor to cable at X.	During the crimping push the cable against body C.	Crimp tool: Cavity B For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-3-1. For small crimp tool use insert 76_Z-0-3-51.
	Place cover D on rear aperture of body C. Press cover D into body C. Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body C. Dimension Y max. 1mm.	For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone. Avoid excessive heat. Heat Time 12-15 s. Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.	Soft hammer, a small press or a small bench vice. Hot-air fan Acetone

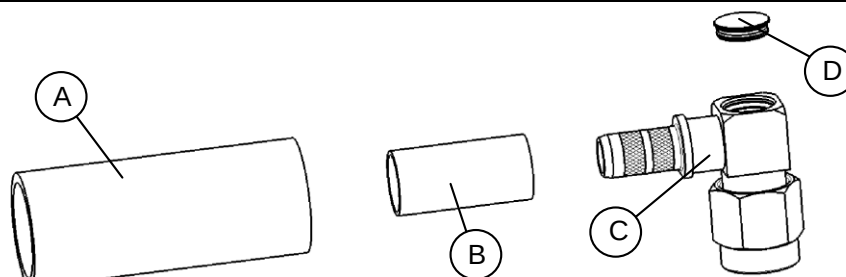
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	B
Date	15.04.2015
Initiator	4779 / JPE



Verbinder-Typ:	16_SMA-50-3-65	Innenleiter Kontaktierung:	gelötet
Geeignete Kabel:	SPUMA-195	Aussenleiter Kontaktierung:	geklemmt (Aussparung B)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie gleich lang wie Abschirmung zurück schneiden.	Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Montagelehre W 14 „M“ auf Gehäuse C schrauben.		Montagelehre W 14 „M“
	Abschirmung aufspreizen und Kabel in Gehäuse C bis zum Anschlag einführen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen und Folie muss in das Gehäuse C eingeführt werden.	
	Hülse B über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse C klemmen. Innenleiter bei X mit Kontakt verlöten.	Während dem klemmen das Kabel gegen das Gehäuse C drücken.	Klemmeinsatz: Aussparung B Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-3-1. Für kleine Zange Einsatz 76_Z-0-3-51
	Deckel D auf Öffnung am Gehäuse C legen. Deckel D in Gehäuse C einpressen. Schrumpfschlauch A über Crimphülse B schieben und beim Gehäuse C mit dem Föhn schrumpfen. Spalt Y max. 1mm.	Um eine bessere Haftung des Schrumpfschlauches zu erzielen, sind die Klebeflächen an Gehäuse und Kabel zu reinigen, z.B. mit Aceton. Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden. Schrumpfzeit 12-15 s. Kleber des Schrumpfschlauches muss beidseitig leicht herausquellen.	Nylonhammer, kleine Presse oder mit Schraubstock. Heissluftföhn Aceton

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrner 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	B
Datum	15.04.2015
Erstellt	4779 / JPE