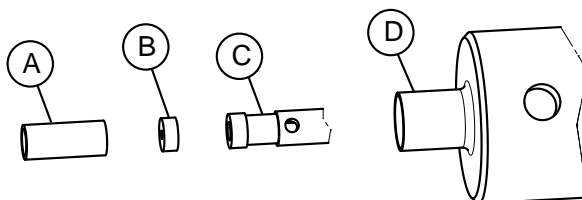




Connector type:	11_SMA-50-1-1, 21_SMA-50-1-1, 25_SMA-50-1-1, 25_SMA-50-1-3	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_34_TP	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Prepare cable according to diagram. Chamfer inner conductor of cable.	Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage inner conductor, dielectric and braid.	
	Slide ferrule A onto cable. Slide insulator B onto cable. Push contact C over inner conductor completely against insulator B. and solder x. Push ferrule A against insulator B and solder at y.	Avoid excessive heat. Insulator B flush to dielectric.	Soldering iron Solder Alcohol
	Mount locator tool W 14 onto body D. Push prepared cable into body D and solder at z.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Locator tool W 14 M (for plug interface) Locator tool W 14 F (for jack interface)
	Capivate with epoxy.	Cure for 3 hours at room temperature, after that for 8 hours at 60° C.	Syringe W 115. See instruction sheet DOC-0000201237 for detailed description.
	Check interface dimensions.	Centre contact plug: 0.075 ±0.075 Insulator plug 0.05 ±0.05 Centre contact jack: 0.075 ±0.075 Insulator jack 0.05 ±0.05	

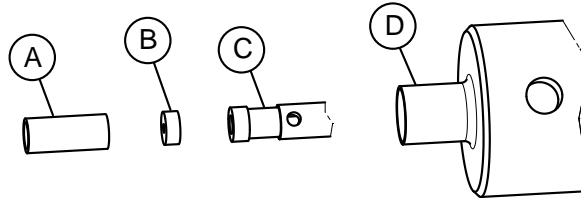
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf.
We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	D
Date	26.03.2014
Initiator	49527/WRS



Verbinder-Typ:	11_SMA-50-1-1, 21_SMA-50-1-1, 25_SMA-50-1-1, 25_SMA-50-1-3	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_34_TP	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter entgraten.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	
	Hülse A auf Kabel schieben. Isolator B auf Kabel schieben. Kontakt C über Innenleiter schieben und satt gegen Isolator B drücken. Kontakt C bei x verlöten. Hülse A gegen Isolator B stossen und bei y löte.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Isolator B bündig zum Dielektrikum.	Lötkolben Lötzinn Alkohol
	Montagelehre W 14 auf Gehäuse D montieren. Vorbereitetes Kabel in Gehäuse D schieben und bei x verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Montagelehre W 14 M (für Plug Interface) Montagelehre W 14 F (für Jack Interface)
	Vergiessen mit Epoxid.	3 Stunden bei Raumtemperatur, anschliessend 8 Stunden bei 60° C aushärten lassen.	Spritze W 115. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000201237.
	Anschlussmasse messen.	Innenleiter plug: 0.075 ± 0.075 Isolator plug 0.05 ± 0.05 Innenleiter jack: 0.075 ± 0.075 Isolator jack 0.05 ± 0.05	

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	26.03.2014
Erstellt	4952 / WiS

For English text see overleaf