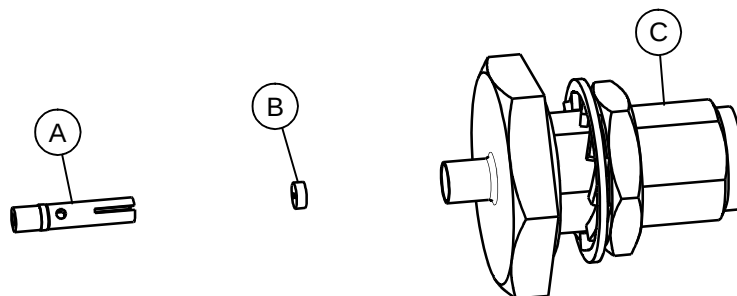


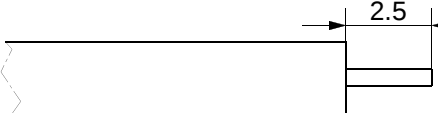
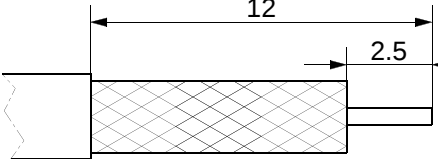
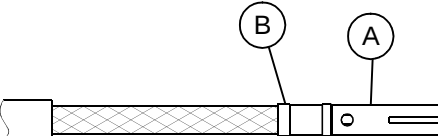
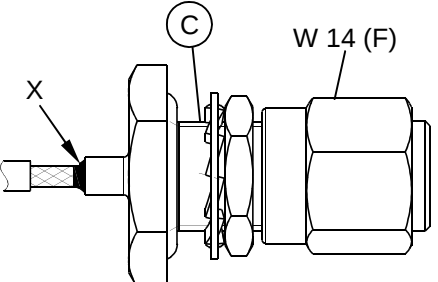


Connector type:	24_SMA-50-1-6,24_SMA-50-1-20	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_47, SUCOFORM_47	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

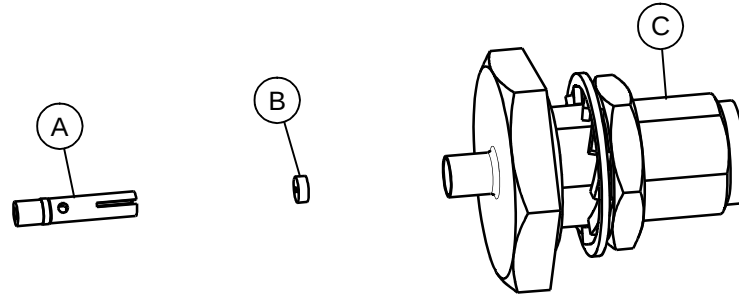
Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<u>EZ cable</u> Prepare cable according to diagram.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Stanley blade
	<u>SUCOFORM</u> Prepare cable according to diagram. Dimension 12mm applies to SUCOFORM with jacket.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Stanley blade
	Slide insulator B to about cable dielectric. Heat contact A using a soldering iron and flow small amount of solder into bore. Push contact A onto cable conductor and solder.	Do not apply excessive heat.	Soldering iron Solder
	Screw assembly-tool W 14 F onto body C. Push prepared cable into body C and solder at X. Remove assembly-tool W 14 F.	Avoid excessive heat. After that solder immediately cool down and clean with alcohol.	Soldering iron Locator tool W 14 F Alcohol

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.

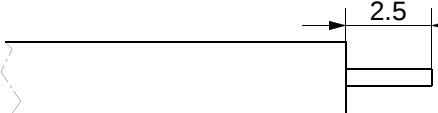
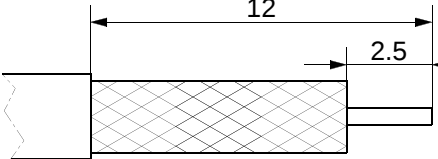
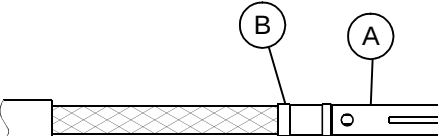
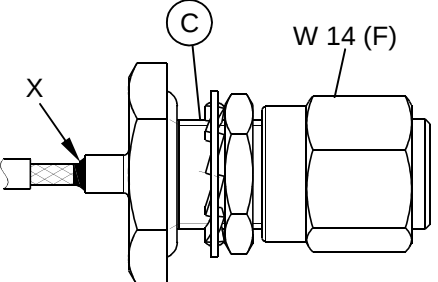
Revision	E
Date	14/01/2013.
Initiator	1094 /L YIN

Verbinder-Typ:	24_SMA-50-1-6,24_SMA-50-1-20	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_47, SUCOFORM_47	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<u>EZ Kabel</u> Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Stanley Messer
	<u>SUCOFORM</u> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 12mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Stanley Messer
	Isolator B bis an das Dielektrikum schieben. Längsloch von Kontakt A mit LötKolben erhitzen und gut verzinnen. Kontakt A über Kabelinnenleiter schieben und verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.	LötKolben Lot
	Montagewerkzeug W 14 F auf Verbinder montieren. Vorbereitetes Kabel in Gehäuse C bis zum Anschlag einführen und bei X verlöten. Montagewerkzeug W 14 F entfernen.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Nach dem löten sofort mit Alkohol kühlen und reinigen.	LötKolben Montagelehre W 14 F Alkohol

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	14.01.2013
Erstellt	1094/L YIN

For English text see overleaf