

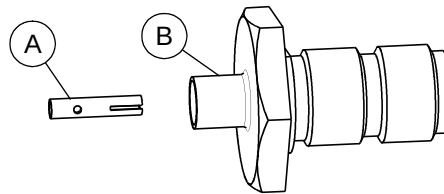
Assembly instruction Series SMA 0000185051

Old Assembly instruction No. 27123



Connector type:	24_SMA-50-2-41	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_86, SUCOFORM_86, MULTIFLEX_86	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
	<u>For EZ and SUCOFORM</u> The tool must be set for a stripping dimension 4.5mm.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.
	Prepare cable according to diagram. Dimension 14mm applies to cable with jacket.	Do not damage inner conductor, dielectric and braid.	Blades 74_Z-0-0-68
	<u>For MULTIFLEX</u> Dive the on length cutted cable in flux and tin. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram.	The solder must flow at behind for min. 9mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose pliers to calibrate the braid.	Blades 74_Z-0-0-68 Flat-nose pliers
	Push contact A onto contact holder W 54. Fix cable in soldering fixture. Solder contact A to inner conductor of cable.	Contact A flush to cable dielectric. Clean contact A and remove any residual tin.	Soldering fixture W 58 or W 442 Inserts W 60 (EZ-86 + SM-86) Inserts W 364 (MF-86) Contact holder W 54
	Slide connector A over cable. Push connector A completely against locator tool W 368. Solder connector A to cable. Immediately cool down and clean with alcohol.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Soldering fixture W 58 or W 442 Inserts W 60 (EZ-86 + SM-86) Inserts W 364 (MF-86) Locator tool W 368
	Check interface dimensions.	Insulator : 0.125 ± 0.125 Centre contact : 0.125 ± 0.125	
	Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1mm.	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.

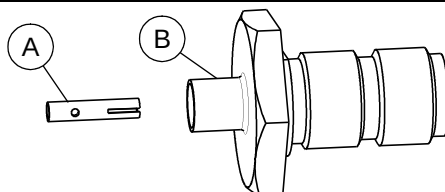
Revision	C
Date	05.03.2012
Initiator	4952 / WiS

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	24_SMA-50-2-41	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_86, SUCOFORM_86, MULTIFLEX_86	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
EZ Kabel SUCOFORM	<u>Für EZ und SUCOFORM</u> Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge 4.5mm eingestellt sein. Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 14mm gilt für Kabel mit Mantel.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604 Klingen 74_Z-0-0-68
MULTIFLEX	<u>Für MULTIFLEX</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Mantel, Dielektrikum und verzinnenden Aussenleiter gemäss Figur abisolieren.	Das Lot muss auf einer Länge von min 9mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnenden Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Klingen 74_Z-0-0-68 Flachzange
	Kontakt A auf Kontakthalter W54 stecken. Kabel in Lötvorrichtung einspannen. Kontakt A mit Kabelinnenleiter verlöten.	Kontakt A bündig mit Dielektrikum vom Kabel. Kontakt A reinigen und überschüssiges Zinn entfernen.	Lötvorrichtung W58 oder W442 Backen W 60 (EZ-86 + SM-86) Backen W 364 (MF-86) Kontakthalter W 54
	Verbinder A auf das Kabel schieben. Verbinder A satt gegen die Fixierschraube W 368 drücken und mit Kabel verlöten, sofort abkühlen und mit Alkohol reinigen.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lötvorrichtung W58 oder W442 Backen W 60 (EZ-86 + SM-86) Backen W 364 (MF-86) Lötschraube W 368
	Anschlussmasse messen.	Isolator : 0.125 ± 0.125 Innenleiter : 0.125 ± 0.125	
	Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.	Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.	Heissluftföhn

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrer 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	C
Datum	05.03.2012
Erstellt	4952 / WiS