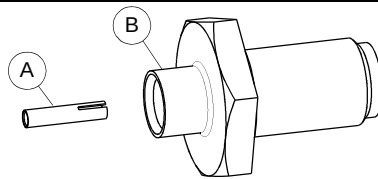




Connector type:	24_SMA-50-3-17, 24_SMA-50-3-41	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_141, SUCOFORM_141, MULTIFLEX_141	Outer conductor contact:	Soldered

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
	For EZ and SUCOFORM The tool must be set for 4.5mm stripping dimension.	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 13mm applies to SUCOFORM with jacket.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Stanley blade
	For MULTIFLEX 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.	The solder must flow at behind for min. 9mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.	Stanley blade Flat-nose plier
	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 Contact holder W 54 Inserts W 59 (for EZ + SM) Inserts W 365 (for MF)
	Slide body B over cable. Place adaptor W 73 on locator tool W 61. Push body B completely against adaptor W 73. Solder body B 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 Locator tool W 61 Adaptor W 73 Inserts as described above
	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

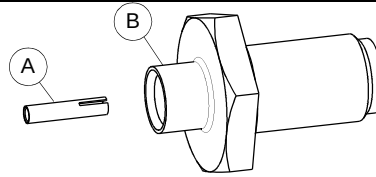
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	C
Date	13.03.2012
Initiator	4952 / WiS



Verbinder-Typ:	24_SMA-50-3-17, 24_SMA-50-3-41	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_141, SUCOFORM_141, MULTIFLEX_141	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
	Für EZ und SUCOFORM Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 4.5mm eingestellt werden. Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 13mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604. Stanley Messer
	Für MULTIFLEX Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel 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.	Flachzange
	Kontakt A auf Kontakthalter W 54 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 W 58 oder W 442 Kontakthalter W 54 Backen W 59 (für EZ + SM) Backen W 365 (für MF)
	Body B auf das Kabel schieben. Adaptor W 73 auf Fixierschraube W 61 stecken. Body A satt gegen den Adaptor W 73 drücken und mit Kabel verlöten. Sofort abkühlen und mit Alkohol reinigen.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lötvorrichtung W 58 oder W 442 Fixierschraube W 61 Adaptor W 73 Backen wie oben beschrieben.
	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+Suhner 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	13.03.2012
Erstellt	4952 / WiS