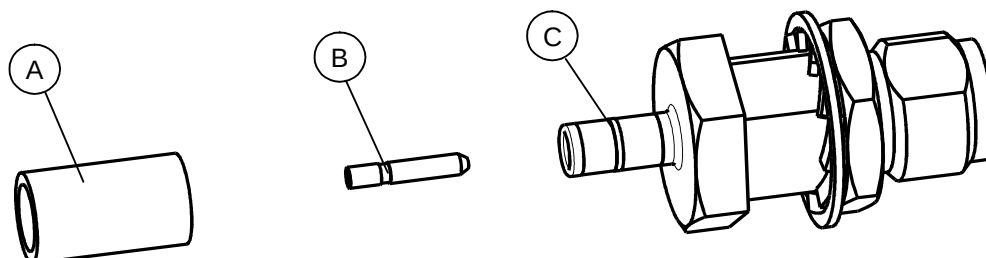


Assembly instruction Series SMA 0000292354



Connector type:	24_SMA-R50-2-51	Inner conductor contact:	Crimped (Cavity 1)
Suitable cables:	RG_316_U / Enviroflex_316	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity A)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram.	Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.	Stanley blade scissors
	Push contact B over inner conductor of cable and crimp.	Contact B flush to dielectric.	Crimp tool : Cavity 1 For large crimp tool and table press use insert 76 Z-0-2-1
	Splay out braid and insert contact B into body C until stop.	Ensure that braid lies above crimp neck.	
	Slide ferrule A over braid and crimp.	Crimp as close to connector body C as possible.	Crimp tool : Cavity A For large crimp tool and table press use insert 76 Z-0-2-1

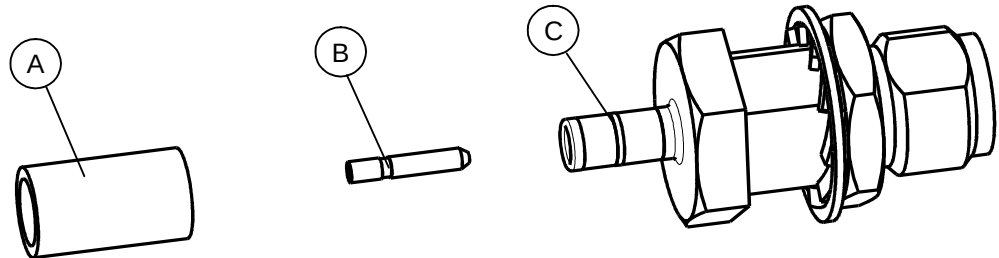
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	B
Date	28.11.08
Initiator	4779/JPE



Verbinder-Typ:	24_SMA-R50-2-51	Innenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausssparung 1)
Geeignete Kabel:	RG_316_U / Enviroflex_316	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausssparung A)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Hülse A auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Kontakt B über Innenleiter schieben und klemmen.	Kontakt B bündig zum Dielektrikum.	Klemmeinsatz : Ausssparung 1 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76 Z-0-2-1
	Abschirmung aufspreizen und Kontakt B bis zum Anschlag in Gehäuse C einführen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.	
	Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen.	Hülse A so nahe am Gehäuse C wie möglich klemmen.	Klemmeinsatz : Ausssparung A Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76 Z-0-2-1

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	B
Datum	28.11.08
Erstellt	4779/JPE