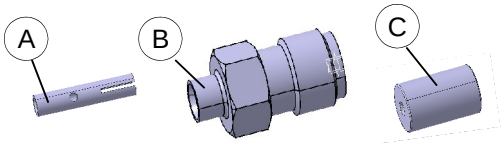
Assembly instruction Series SMA 0000179086

Connector type: (e.g.)		Suitable cables:
21 SMA-50-2-15 24 SMA-50-2-15	25 SMA-50-2-15 25 SMA-50-2-25	EZ_86 , SM_86 , MF_86
21 SMA-50-3-15 24 SMA-50-3-15	25 SMA-50-3-15 25 SMA-50-3-25	EZ_141 , SM_141 , MF_141

Inner conductor contact:	Soldered
Outer conductor contact:	Soldered

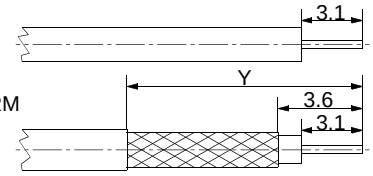
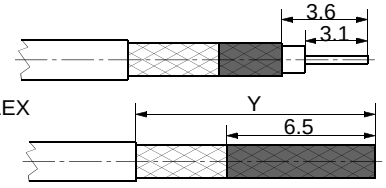
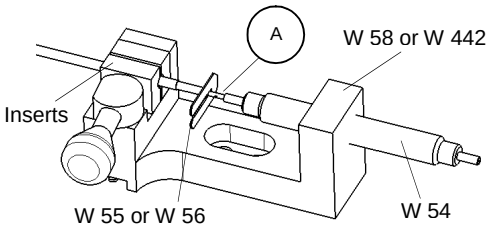
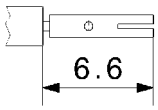
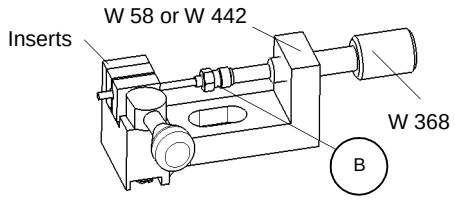
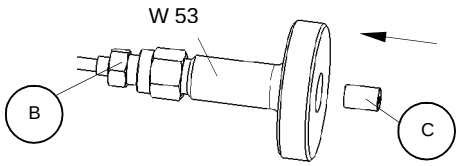
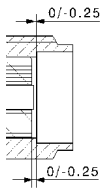
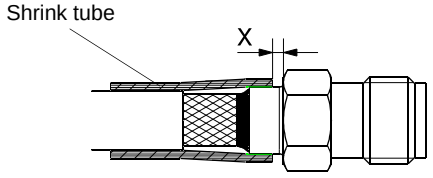
Parts list connector:

Note 1
If it is not possible to fullfill the elelctrical requirements, leave dimension 3,6 out (same stripping dimension like the EZ cables). CAUTION: Without this aditional shoulder, we recommend to test 100 % for short circuit.



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
EZ cable SUCOFORM 	For EZ and SM cable Remove dielectric according to diagram. Dimension Y applies to SM cables with jacket. Deburr centre contact. 21/25 SMA types: Y = 11.5mm 24 SMA types: Y = 18mm	Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage centre contact, dielectric and braid. If a SM cables is used see note 1.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description. Blades (74 Z 0-0-68) Tip trimmer tool W 164.
MULTIFLEX 	For Multiflex cable 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. 21/25 SMA types: Y = 11.5mm 24 SMA types: Y = 18mm	The solder must flow at behind for min. 6.5mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact. See note 1.	Activated rosin flux Solder Blades (74 Z 0-0-68) Flat-nose plier
	Push contact A onto contact holder W 54. Fix cable in soldering fixture W 58. Place soldering gauge on centre contact. Flow small amount of solder into bore of contact. Push contact holder against soldering gauge and solder.	Clean contact A and cable dielectric. Remove excess solder. Check dimension 6.6 mm. 	Soldering iron, Solder Activated rosin flux W 56: EZ,MF,SM-86 (0.4) W 55: EZ,MF,SM-141(0.25) Contact holder W 54. Soldering fixture W58, W442 Inserts W 60 (EZ or SM-86) Inserts W 364 (MF-86) Inserts W 59 (EZ or SM-141) Inserts W 365 (MF-141)
	Slide body B over cable. Push body B completely against locator tool W 368. Solder body B to cable.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Soldering iron, Solder Activated rosin flux Alcohol and brush Locator tool W 368 Soldering fixture W58, W442 Inserts as described above
	Screw dielectric insert tool W 53 onto connector. Place insulator C in rear opening of insert tool and press fully through insert tool into connector.	Press in insulator until stop	Dielectric insert tool W 53
	Check interface dimension.	Distance shoulder of pin and Insulator to reference plane.	
	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+Suhner'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	05.03.12
Initiator	4779/JPE

Old Assembly instruction No. : **09057**

Deutscher Text: siehe Rückseite

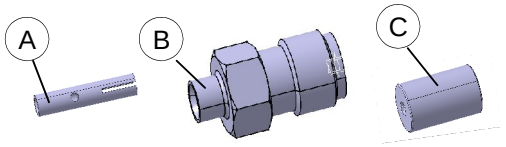
Montageanleitung Serie SMA 0000179086

Verbinder-Typ: (z.B.)		Geeignete Kabel:
21 SMA-50-2-15 24 SMA-50-2-15	25 SMA-50-2-15 25 SMA-50-2-25	EZ_86 , SM_86 , MF_86
21 SMA-50-3-15 24 SMA-50-3-15	25 SMA-50-3-15 25 SMA-50-3-25	EZ_141 , SM_141 , MF_141

Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

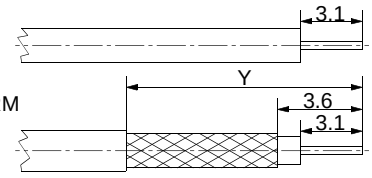
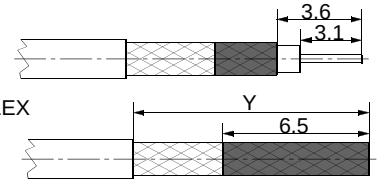
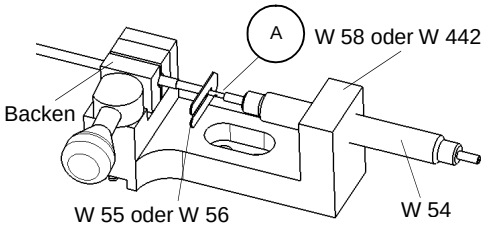
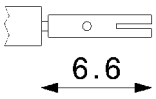
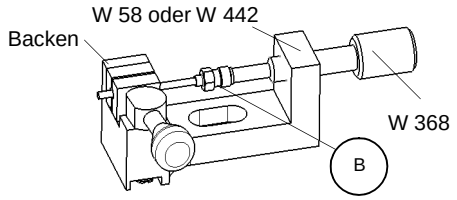
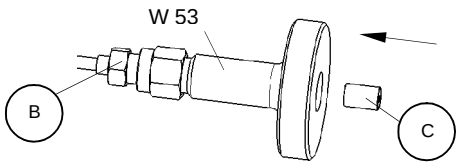
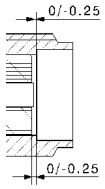
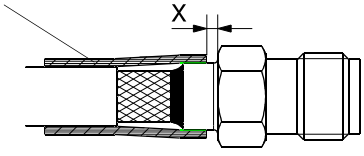
Stückliste Verbinder:

Bemerkung 1
ann die VSWR Anforderung nicht erreicht werden, Abisolierlänge 3.6 weglassen (Womit die Abisoliermasse gleich sind wie beim EZ Kabel). ACHTUNG: Ohne die zweistufige Abisolierung empfehlen wir die Assemblies zu 100% auf Kurzschluss zu testen.



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 SM Kabel</u> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass Y gilt für SM Kabel mit Mantel. Innenleiter entgraten. 21/25 SMA Typen: Y = 11.5mm 24 SMA Typen: Y = 18mm	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen. Falls ein SM Kabel verwendet wird, bitte Bemerkung 1 beachten.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604. Klingen (74 Z 0-0-68) Spitzfräser W 164
MULTIFLEX 	<u>Für Multiflex Kabel</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Mantel, verzinnten Aussenleiter und Dielektrikum gemäss Figur abisolieren. 21/25 SMA Typen: Y = 11.5mm 24 SMA Typen: Y = 18mm	Das Lot muss auf einer Länge von min. 6.5mm nach hinten fliessen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Aktiviertes Kolophonium Lötzinn Klingen (74 Z 0-0-68) Flachzange
	Kontakt A auf Kontakthalter W 54 stecken. Kabel in Lötvorrichtung W 58 spannen. Distanzlehre W 55 oder W 56 auf I-leiter positionieren. Längsbohrung von Kontakt A verzinnen. Kontakthalter W 54 gegen Distanzlehre stossen und löten.	Kontakt A reinigen und überschüssiges Zinn entfernen. Kontrollmass 6.6mm überprüfen. 	Lötkolben und Lötzinn Aktiviertes Kolophonium W 56: EZ,MF,SM-86 (0.4) W 55: EZ,MF SM-141 (0.25) Kontakthalter W 54 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen W 60 (EZ, SM-86) Backen W 364 (MF-86) Backen W 59 (EZ, SM-141) Backen W 365 (MF-141)
	Gehäuse B auf das Kabel schieben. Gehäuse B satt gegen Fixierschraube W 368 drücken. Gehäuse B mit Kabel verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lötkolben und Lötzinn Aktiviertes Kolophonium Alkohol und Bürste Lötschraube W 368 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen wie oben beschrieben
	Isolatoreinpresswerkzeug W 53 auf Verbinder schrauben. Isolator C in Werkzeug W 53 schieben und mit Stössel einpressen.	Isolator auf Anschlag einpressen.	Einpresswerkzeug W 53.
	Anschlussmass nachmessen	Distanz von der Schulter am Innenleiter und vom Isolator zur Referenzebene.	
Schrumpfschlauch 	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	E
Datum	05.03.12
Erstellt	4779/JPE

Alte Nr. der Montageanleitung : **09057**

For English text see overleaf