

Assembly instruction Series SMA 0000181590

Old instruction No. 27032

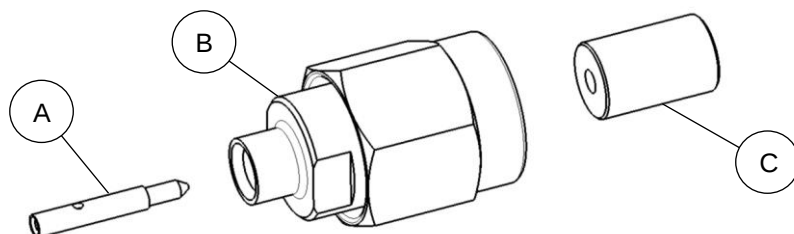


Connector type: (e.g.)		Suitable cables:
11_SMA-50-2-100		EZ-86 , SM-86
11_SMA-50-3-100		EZ-141 , SM-141 , MF-141

Inner conductor contact:	Soldered
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
EZ cable SUCOFORM	For EZ and SM cables Prepare cable according to diagram. Dimension 11 mm applies to SUCOFORM with jacket.	Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage centre contact, dielectric and braid.	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 MF cables Divide 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. 8 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose pliers to calibrate the outer contact.	Blades (74_Z 0-0-68) Flat-nose pliers
W 58 or W 442 W 54 W 262 or W 263	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 6.2 mm.	Gauge W 263: EZ , SM-86 Gauge W 262: EZ , MF , SM-141 Contact holder W 54 Soldering fixture W 58, W 442 Inserts W 60 (EZ-86 or SM-86) Inserts W 59 (EZ-141 or SM-141) Inserts W 365 (MF-141)
W 58 or W 442 W 369	Slide body B over cable. Push body B completely against locator tool W 369. Solder body B to cable. Remove excess dielectric using W 281.	Avoid excessive heat. Clean and cool soldered area immediately with alcohol. Remove any residual flux.	Locator tool W 369 Soldering fixture W58, W442 Inserts as described above Face cutter W 281
W 224 C	Screw dielectric insert tool W 224 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 224
	Check interface dimensions.	Distance from shoulder of contact A and insulator C to reference plane.	
Shrink tube X B	Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1 mm.	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+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	I
Date	08.05.2014
Initiator	4779/JPE

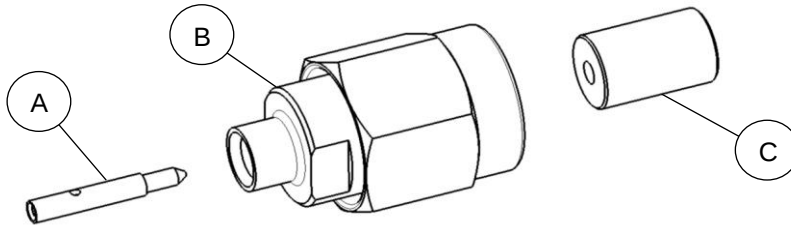
Deutscher Text: siehe Rückseite

Verbinder-Typ: (z.B.)	Geeignete Kabel:
11_SMA-50-2-100	EZ-86 , SM-86
11_SMA-50-3-100	EZ-141 , SM-141 , MF-141

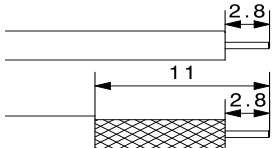
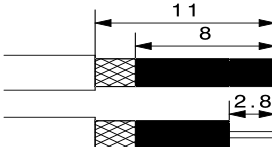
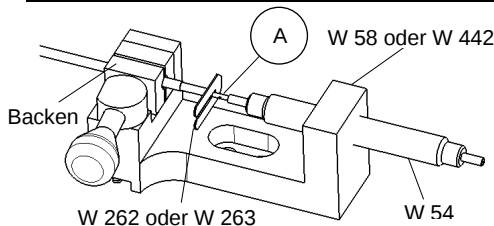
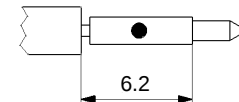
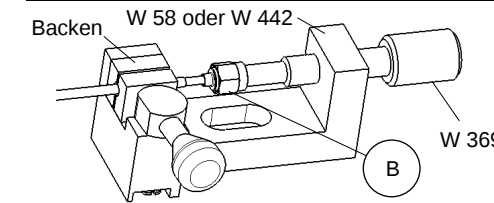
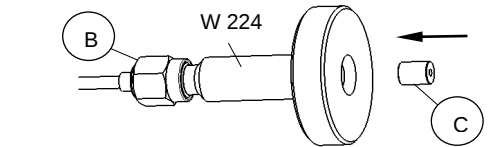
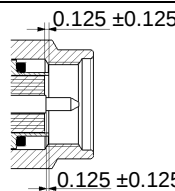
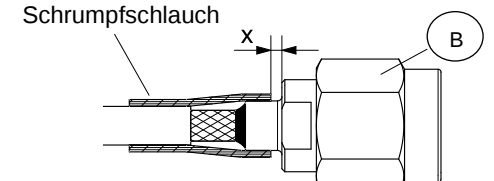
Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

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 SM Kabel</u> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 11 mm 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. Klingen (74_Z 0-0-68) Spitzfräser W 164
 MULTIFLEX	<u>Für MF Kabel</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Das Lot muss auf einer Länge von min. 8 mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnenden Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Klingen (74_Z 0-0-68) Flachzange
 W 58 oder W 442 Backen W 262 oder W 263 W 54	Kontakt A auf Kontakthalter W 54 stecken. Kabel in Lötvorrichtung W 58 spannen. Distanzlehre auf Innenleiter positionieren. Längsbohrung von Kontakt A verzinnen. Kontakthalter gegen Distanzlehre stossen und löten.	Kontakt A reinigen und überschüssiges Zinn entfernen. Kontrollmass 6.2 überprüfen. 	Lehre W 263: EZ , SM-86 Lehre W 262: EZ , MF , SM-141 Kontakthalter W 54 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen W 60 (EZ-86, SM-86) Backen W 59 (EZ-141, SM-141) Backen W 365 (MF-141)
 Backen W 58 oder W 442 W 369 B	Gehäuse B auf das Kabel schieben. Gehäuse B satt gegen Fixierschraube W 369 drücken. Gehäuse B mit Kabel verlöten. Vorstehendes Dielektrikum mit W 281 entfernen.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Fixierschraube W 369 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen wie oben beschrieben Stirnfräser W 281
 B W 224 C	Isolator-Einpresswerkzeug W 224 auf Verbinder schrauben. Isolator C von hinten in das Werkzeug schieben und mit dem Stössel in den Verbinder einpressen.	Isolator auf Anschlag einpressen.	Einpresswerkzeug W 224
 0.125 ± 0.125 0.125 ± 0.125	Anschlussmasse nachmessen	Distanz von der Schulter am Innenleiter A und vom Isolator C zur Referenzebene.	
 Schrumpfschlauch X B	Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1 mm.	Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.	Heissluftföhn

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	I
Datum	08.05.2014
Erstellt	4779/JPE