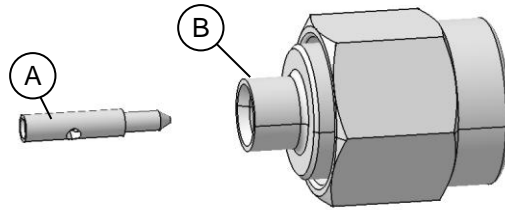


Assembly instruction Series SMA 0000333508



Connector type:	11_SMA-50-3-235	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	SM_141 , MF_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
<p>SUCOFORM</p>	<p>For Sucoform cable : Remove dielectric according to diagram.</p> <p>Deburr centre contact.</p> <p>* Dimension 12 mm applies to SUCOFORM cable with jacket.</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis.</p> <p>Do not damage centre contact.</p>	<p>Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.</p> <p>Blades (74 Z 0-0-68) Tip trimmer tool W164.</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p>For Multiflex cable : Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram. Deburr centre contact.</p>	<p>Do not damage centre contact, dielectric and braid. The solder must flow at behind for min. 7 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.</p>	<p>Blades (74 Z 0-0-68) Flat-nose plier Tip trimmer tool W164.</p>
	<p>Push contact A onto contact holder W54. Fix cable in soldering fixture and place gauge W55. Flow small amount of solder into bore of contact A. Push contact holder against gauge and solder.</p>	<p>Clean contact A and cable dielectric. Remove excess solder. Check dimension 5.2mm.</p>	<p>Gauge W55 Contact holder W54. Soldering fixture W58 or W442 Inserts W59 (EZ, SM) Inserts W365 (MF)</p>
	<p>Slide body B over cable. Push body B completely against locator tool W369. Solder body B to cable.</p>	<p>Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Locator tool W369 Soldering fixture W58 or W442 Inserts as described above.</p>
	<p>Check interface dimension.</p>	<p>Distance shoulder of pin and insulator to reference plane.</p>	
<p>Shrink tube</p>	<p>Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan.</p> <p>Dimension X max. 1mm.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>Hot-air fan</p>

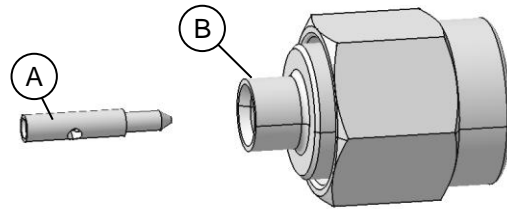
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	C
Date	24.09.2019
Initiator	4884/TIS



Verbinder-Typ:	11_SMA-50-3-235	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	SM_141 , MF_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
<p>SUCOFORM</p>	<p>Für Sucoform Kabel : Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>* Mass 12 mm gilt für SUCOFORM Kabel mit Mantel.</p> <p>Innenleiter entgraten.</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.</p> <p>Innenleiter beschädigen.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p> <p>Klingen (74 Z 0-0-68) Spitzfräser W164</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p>Für Multiflex Kabel : Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Innenleiter entgraten.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen Das Lot muss auf einer Länge von min. 7 mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinneten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Klingen (74 Z 0-0-68) Flachzange Spitzfräser W164</p>
	<p>Kontakt A auf Kontakthalter W54 stecken. Kabel in Lötvorrichtung spannen und Distanzlehre W55 positionieren. Bohrung von Kontakt A verzinnen. Kontakthalter gegen Distanzlehre stossen und löten.</p>	<p>Kontakt A reinigen und überschüssiges Zinn entfernen. Kontrollmass 5.2mm überprüfen.</p>	<p>Lehre W55 Kontakthalter W54 Lötvorrichtung W58 oder W442 Backen W59 (EZ, SM) Backen W365 (MF)</p>
	<p>Gehäuse B auf das Kabel schieben. Gehäuse B satt gegen Fixierschraube W369 drücken. Gehäuse B mit Kabel verlöten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>Lötschraube W369 Lötvorrichtung W58 oder W442 Backen wie oben beschrieben.</p>
	<p>Anschlussmass nachmessen</p>	<p>Distanz von der Schulter am Innenleiter und vom Isolator zur Referenzebene.</p>	
<p>Schrumpfschlauch</p>	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen.</p> <p>Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p>	<p>Heissluftföhn</p>

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	24.09.2019
Erstellt	4884/TIS