

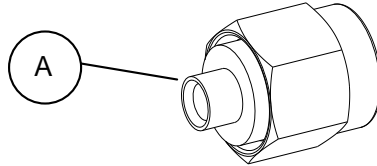
Assembly instruction Series SMA 0000181603

Old instruction No. 27334



Connector type:	11_SMA-50-2-29	Inner conductor contact:	Plugged-in
Suitable cables:	Multiflex_86	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><u>For Multiflex cable</u> Dive the on length cutted cable in flux and tin.</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p> <p>Form tip of centre contact to a 90° cone.</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 6 mm.</p> <p>If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose pliers to calibrate the braid.</p>	<p>Tip trimmer tool W 164</p> <p>Flat-nose pliers</p> <p>Stanley blade</p>
	<p>Slide connector A over cable.</p> <p>Push connector A completely against locator tool W 369.</p> <p>Solder connector A to cable.</p>	<p>Avoid excessive heat, immediately cool down and clean with alcohol.</p> <p>Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Soldering fixture W 58 or W 442</p> <p>Inserts W 364</p> <p>Locator tool W 369</p> <p>Alcohol and brush</p>
	<p>Slide shrink tube over connector body A and shrink with Hot-air fan.</p> <p>Dimension X max. 1 mm.</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+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	E
Date	27.04.2015
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung

Serie SMA

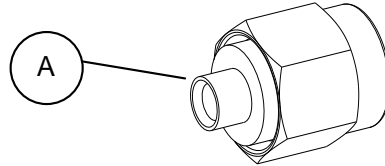
0000181603

Alte Nr. der Anleitung 27334



Verbinder-Typ:	11_SMA-50-2-29	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	Multiflex_86	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><u>Für Multiflex Kabel</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Innenleiter mit 90° anspitzen.</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 6 mm nach hinten fließen.</p> <p>Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzintten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Spitzfräser W164</p> <p>Flachzange</p> <p>Spitzfräser W 164</p>
	<p>Verbinder A auf das Kabel schieben.</p> <p>Verbinder A satt gegen die Fixierschraube W 369 drücken.</p> <p>Verbinder A mit Kabel verlöten, sofort abkühlen und mit Alkohol reinigen.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.</p> <p>Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>Lötvorrichtung W 58 oder W 442</p> <p>Backen W 364</p> <p>Lötschraube W 369</p> <p>Alkohol und Bürste</p>
	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen.</p> <p>Spalt X max. 1 mm.</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+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	E
Datum	27.04.2015
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf