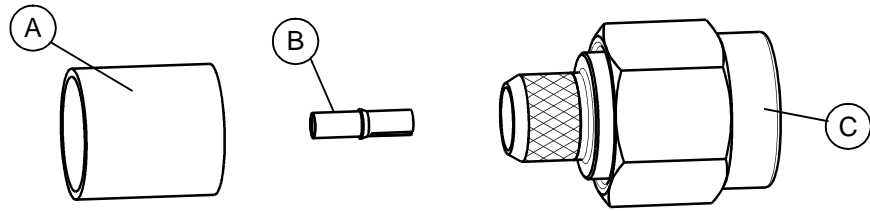


Assembly instruction Series SMA 0000360525



Connector type:	11_SMA-R50-3-238	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EF_400; G_03262_D	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity B)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide ferrule A onto cable.</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p>	<p>Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.</p>	<p>Blades 74 Z 0-0-68) Scissors</p>
	<p>Place soldering gauge W 55 on centre conductor of cable.</p> <p>Flow small amount of solder into bore of contact B.</p> <p>Push contact B against soldering gauge and solder.</p>	<p>Clean contact B and cable dielectric. Remove excess solder.</p> <p>Check dimension 5.2mm.</p>	<p>Gauge W55 Soldering iron Solder</p>
	<p>Mount locator tool W 323 onto connector body C.</p> <p>Splay out braid and insert prepared cable fully into connector body C.</p>	<p>Ensure that braid lies above the crimp neck.</p>	<p>Locator tool : W 323</p>
	<p>Slide ferrule A over braid to body C and crimp.</p>	<p>Crimp as close as possible to connector body C.</p>	<p>Crimp tool : Cavity B For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-3-1 For small crimp tool use insert: 76_Z-0-3-51</p>
	<p>Remove locator tool M 323.</p> <p>Check interface dimension.</p>	<p>Distance shoulder of pin and insulator to reference plane.</p>	

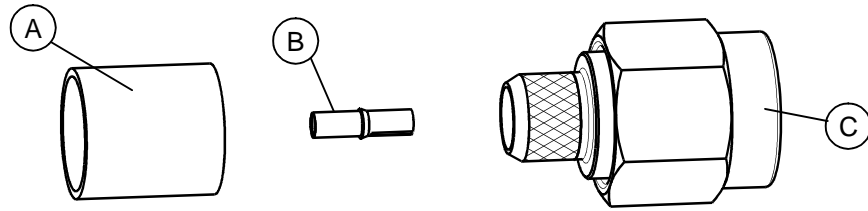
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	B
Date	29.10.2012
Initiator	4779 / JPE



Verbinder-Typ:	11_SMA-R50-3-238	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EF_400; G_03262_D	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Aussparung B)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Hülse A auf das Kabel schieben.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Klingen (74 Z 0-0-68)</p> <p>Schere</p>
	<p>Distanzlehre W 55 auf Kabelinnenleiter positionieren.</p> <p>Bohrung von Kontakt B verzinnen.</p> <p>Kontakt B gegen Distanzlehre stossen und verlöten.</p>	<p>Kontakt B reinigen und überschüssiges Zinn entfernen.</p> <p>Kontrollmass 5.2mm überprüfen.</p>	<p>Distanzlehre W55</p> <p>Lötcolben</p> <p>Lot</p>
	<p>Montagelehre W 323 auf Gehäuse C schrauben.</p> <p>Abschirmung leicht aufspreizen und vorbereitetes Kabel sorgfältig in Gehäuse C stossen.</p>	<p>Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.</p>	<p>Montagelehre : W 323</p>
	<p>Hülse A über die Abschirmung schieben und klemmen.</p>	<p>Möglichst nahe am Gehäuse C klemmen.</p>	<p>Klemmeinsatz : Aussparung B</p> <p>Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-3-1</p> <p>Für kleine Zange Einsatz: 76_Z-0-3-51</p>
	<p>Montagelehre M 323 entfernen.</p> <p>Anschlussmass nachmessen.</p>	<p>Distanz von der Schulter am Innenleiter und vom Isolator zur Referenzebene.</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	B
Datum	29.10.2012
Erstellt	4779 / JPE