

# Assembly instruction Series SMA 0000181590



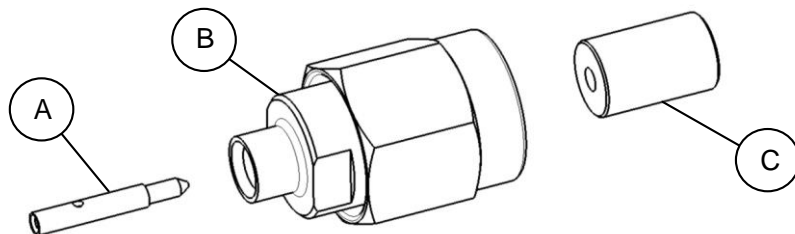
Old instruction No. 27032

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
	<p><b>For EZ and SM cables</b> Prepare cable according to diagram. Dimension 11 mm applies to SUCOFORM with jacket.</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis.</p> <p>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description. Blades (74_Z 0-0-68) Tip trimmer tool W 164</p>
	<p><b>For MF cables</b> 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.</p>	<p>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.</p>	<p>Blades (74_Z 0-0-68) Flat-nose pliers</p>
	<p>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.</p>	<p>Clean contact A and cable dielectric. Remove excess solder. Check dimension 6.2 mm.</p>	<p>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)</p>
	<p>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.</p>	<p>Avoid excessive heat. Clean and cool soldered area immediately with alcohol. Remove any residual flux.</p>	<p>Locator tool W 369 Soldering fixture W 58, W 442 Inserts as described above Face cutter W 281</p>
	<p>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.</p>	<p>Press in insulator until stop</p>	<p>Dielectric insert tool W 224</p>
	<p>Check interface dimensions.</p>	<p>Distance from shoulder of contact A and insulator C to reference plane.</p>	
	<p>Slide shrink tube over connector body B 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+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	I
Date	08.05.2014
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite

# Montageanleitung

# Serie SMA

# 0000181590



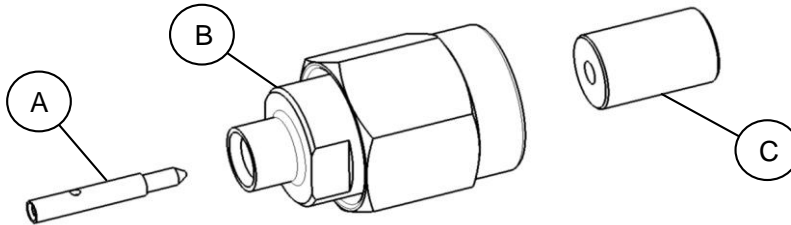
Alte Nr. der Anleitung 27032

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
<p>EZ Kabel</p> <p>SUCOFORM</p>	<p><u>Für EZ und SM Kabel</u> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 11 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604. Klingen (74_Z0-0-68) Spitzfräser W 164</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p><u>Für MF Kabel</u> Kabel stimseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.  Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 8 mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Klingen (74_Z0-0-68) Flachzange</p>
<p>W 58 oder W 442 W 54 W 262 oder W 263</p>	<p>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.</p>	<p>Kontakt A reinigen und überschüssiges Zinn entfernen. Kontrollmass 6.2 überprüfen.</p>	<p>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)</p>
<p>W 58 oder W 442 W 369</p>	<p>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.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>Fixierschraube W 369 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen wie oben beschrieben Stimfräser W 281</p>
<p>W 224</p>	<p>Isolator-Einpresswerkzeug W 224 auf Verbinder schrauben. Isolator C von hinten in das Werkzeug schieben und mit dem Stössel in den Verbinder einpressen.</p>	<p>Isolator auf Anschlag einpressen.</p>	<p>Einpresswerkzeug W 224</p>
	<p>Anschlussmasse nachmessen</p>	<p>Distanz von der Schulter am Innenleiter A und vom Isolator C zur Referenzebene.</p>	
<p>Schrumpfschlauch</p>	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen.  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+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	I
Datum	08.05.2014
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf