

Assembly instruction Series SMA 0000178687



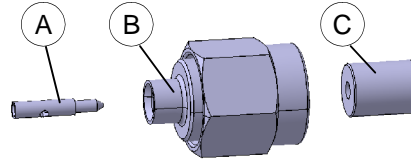
Connector type: (e.g.)		Suitable cables:
11 SMA-50-2-15 11 SMA-50-2-65	15 SMA-50-2-1 11 SMA-50-2-165	EZ_86 , SM_86 , MF_86
11 SMA-50-3-15 11 SMA-50-3-65	11 SMA-50-3-34	EZ_141 , SM_141 , MF_141

Inner conductor contact:	Soldered
Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:

Note 1

If it is not possible to fulfill the electrical requirements, leave dimension 3,6 out (same stripping dimension like the EZ cables).
CAUTION: Without this additional shoulder, we recommend to test 100 % for short circuit.



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>EZ cable</p> <p>SUCOFORM</p>	<p>For EZ and SM cables Remove dielectric according to diagram. Dimension Y applies to SM cables with jacket. Deburr centre contact. For 11 SMA types : Y = 12mm For 15 SMA types : Y = 17mm</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage centre contact, dielectric and braid. If a SUCOFORM cables is used see note 1.</p>	<p>Stripping tool W 157. See instruction sheet No. 9144 for detailed description. Blades (74 Z 0-0-68) Tip trimmer tool W 164.</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p>For Multiflex cables 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. For 11 SMA types : Y = 12mm For 15 SMA types : Y = 17mm</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 6.5 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact. See note 1.</p>	<p>Blades (74 Z 0-0-68) Flat-nose plier</p>
<p>W 58 or W 442</p> <p>W 55 or W 56</p> <p>W 54</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 5.2mm.</p>	<p>Gauge W56: EZ,MF,SM-86 (0.4) Gauge W55: EZ,MF,SM-141(0.25) Contact holder W 54. Soldering fixture W58, W442 Inserts W 60 (EZ or SM-86) Inserts W 364 (MF-86) Inserts W 59 (EZ or SM-141) Inserts W 365 (MF-141)</p>
<p>W 58 or W 442</p> <p>W 369</p> <p>B</p>	<p>Slide body B over cable. Push body B completely against locator tool W 369. 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 W 369 Soldering fixture W58, W442 Inserts as described above</p>
<p>W 52</p> <p>B</p> <p>C</p>	<p>If necessary, countersink hole, before press in the insulator. Screw dielectric insert tool W 52 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>Milling tool W 142 Dielectric insert tool W 52</p>
<p>0 / -0.25</p> <p>0 / -0.25</p>	<p>Check interface dimension.</p>	<p>Distance shoulder of pin and Insulator to reference plane.</p>	
<p>Shrink tube</p> <p>X</p>	<p>Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan. 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+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	F
Date	05.03.12
Initiator	4779/JPE



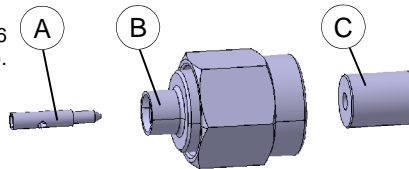
Verbinder-Typ: (z.B.)		Geeignete Kabel:
11 SMA-50-2-15	15 SMA-50-2-1	EZ_86 , SM_86 , MF_86
11 SMA-50-2-65	11 SMA-50-2-165	
11 SMA-50-3-15	11 SMA-50-3-34	EZ_141 , SM_141 , MF_141
11 SMA-50-3-65		

Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:

Bemerkung 1

Kann die VSWR Anforderung nicht erreicht werden, Abisolierlänge 3.6 weglassen (Womit die Abisoliermasse gleich sind wie beim EZ Kabel).
ACHTUNG: Ohne die zweistufige Abisolierung empfehlen wir die Assemblies zu 100% auf Kurzschluss zu testen.



Für MULTIFLEX Kabel wird empfohlen einen Schrumpfschlauch zu verwenden.
 Der Schrumpfschlauch ist nicht enthalten im Verbinder.

Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Für EZ und SM Kabel Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass Y gilt für SM Kabel mit Mantel. Innenleiter entgraten. Für 11 SMA Typen : Y = 12mm Für 15 SMA Typen : Y = 17mm</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen. Falls ein S\$UCOFORM Kabel verwendet wird, bitte Bemerkung 1 beachten.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung Nr. 9144. Klingen (74 Z 0-0-68) Spitzfräser W 164</p>
	<p>Für Multiflex Kabel Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Mantel, verzinnten Aussenleiter und Dielektrikum gemäss Figur abisolieren. Für 11 SMA Typen : Y = 12mm Für 15 SMA Typen : Y = 17mm</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 6.5mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Klingen (74 Z 0-0-68) Flachzange</p>
	<p>Kontakt A auf Kontakthalter W 54 stecken. Kabel in Lötvorrichtung W 58 spannen. Distanzlehre W 55 oder W 56 auf I-leiter positionieren. Längsbohrung von Kontakt A verzinnen. Kontakthalter W 54 gegen Distanzlehre stossen und löten.</p>	<p>Kontakt A reinigen und überschüssiges Zinn entfernen. Kontrollmass 5.2 überprüfen.</p>	<p>Lehre W 56: EZ, MF, SM-86 (0.4) Lehre W 55: EZ, MF, SM-141 (0.25) Kontakthalter W 54 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen W 60 (EZ, SM-86) Backen W 364 (MF-86) Backen W 59 (EZ, SM-141) Backen W 365 (MF-141)</p>
	<p>Gehäuse B auf das Kabel schieben. Gehäuse B satt gegen Fixierschraube W 369 drücken. Gehäuse B mit Kabel verlöten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>Lötschraube W 369 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen wie oben beschrieben</p>
	<p>Wenn nötig, vor dem Isolator einpressen, Bohrung ausfräsen. Isolatoreinpresswerkzeug W 52 auf Verbinder schrauben. Isolator C in Werkzeug W 52 schieben und mit Stössel einpressen.</p>	<p>Isolator auf Anschlag einpressen.</p>	<p>Fräser W 142 Einpresswerkzeug W 52.</p>
	<p>Anschlussmass nachmessen</p>	<p>Distanz von der Schulter am Innenleiter und vom Isolator zur Referenzebene.</p>	
	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen. 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	F
Datum	05.03.12
Erstellt	4779/JPE