

Assembly instruction Series SMA

B 24.08.05 4726/Bom

No.27192

Tools and materials required :

Soldering iron
Solder
Scissors, blade (74 Z-0-0-68)
Contact holder No. W 54
Locator tool No. W 323 "F" and "M"
Crimp tool : A insert for ...SMA-R50-2-...
 B insert for ...SMA-R50-3-...

Straight connectors for flexible cables

Cable entry : crimped

Connector types : (e.g.)

Cable : (e.g.)

11_SMA-R50-3-48

RG 58 C/U

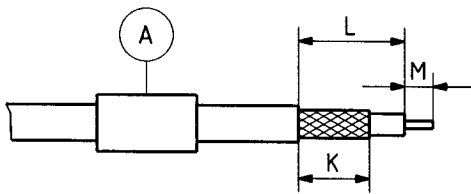
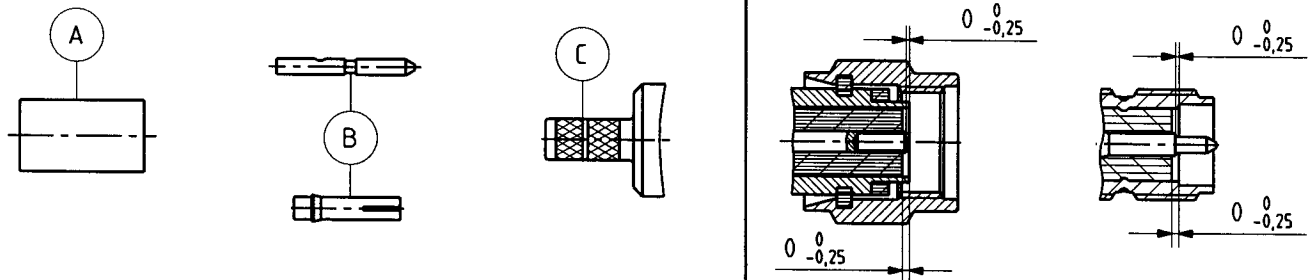
This connector is supplied in 3 parts

Centre contact :

soldered

Braid :

cavity A für ..SMA-R50-2... / B für ...SMA-R50-3...

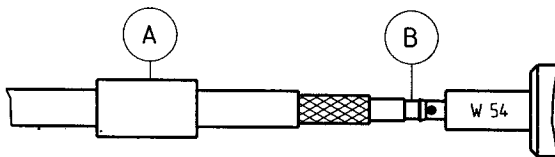


If required, slide taper sleeve or heat-shrink sleeve onto cable (not illustrated).

Prepare cable according to diagram.

Type :	K	L	M
...SMA-R50-2-...	5 mm	7,5 mm	2 mm
...SMA-R50-3-...	8 mm	10,5 mm	2 mm
24 SMA-R50-2-...	5 mm	12,5 mm	2 mm

Slide ferrule A onto cable.

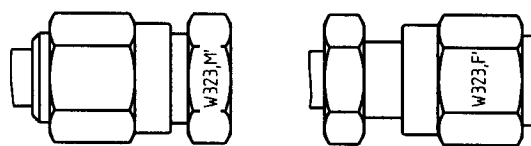


Push contact B onto contact holder W 54.

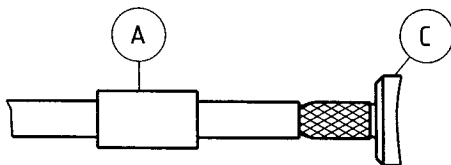
Heat contact B using a dry soldering iron.

Flow small amount of solder into bore hole of contact, insert inner conductor of cable and solder to contact.

Clean contact B and cable dielectric, remove excess solder.

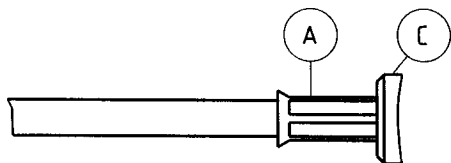


Mount locator tool W 323 onto connector body C ("M" for male, "F" for female.)



Splay out braid and insert carefully prepared cable fully into connector body C.

Ensure that braid lies above the crimp neck.



Slide ferrule A over braid to about connector body C and crimp as close to connector body C as possible.

Remove locator tool and check interface dimensions.

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.



HUBER + SUHNER AG CH-9100 HERISAU

Deutscher Text siehe Rückseite

Montageanleitung

Serie SMA

B 24.08.05 4.726/Bom

Nr. 27192

Benötigte Hilfsmittel:

LötKolben
Lötzinn
Schere, Klinge (74Z-0-0-68)
Kontakthalter Nr. W 54
Montagelehre Nr. W 323 "F" bzw. "M"
Klemmzange mit Einsatz A für Verbinder ...SMA-R50-2-...
oder B für Verbinder ...SMA-R50-3-...

Gerade Verbinder für flexible Kabel

Kabeleinführung: Suhner Crimp

Verbinder-Typen : (z.B.)

Kabel : (z.B.)

11_SMA-R50-3-48

RG 58 C/U

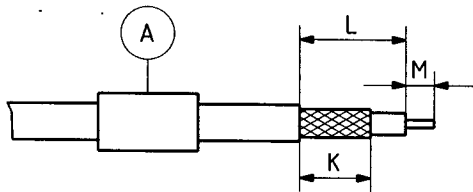
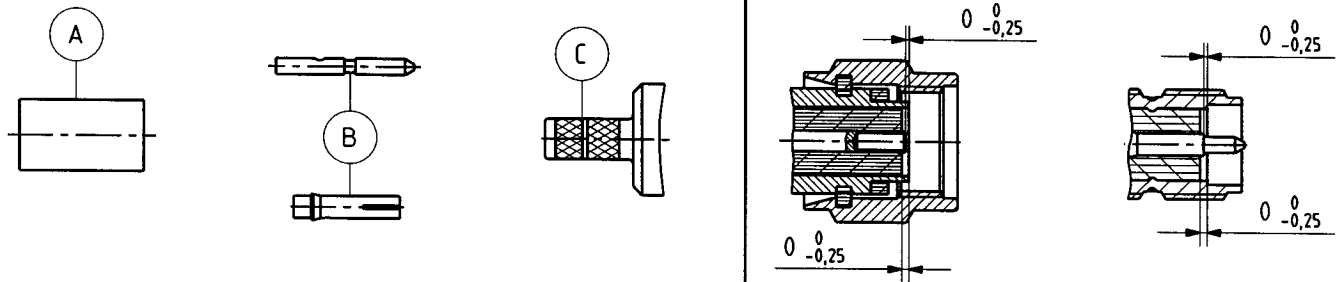
Dieser Verbinder wird in 3 losen Teilen geliefert

Innenleiter :

gelötet

Aussenleiter :

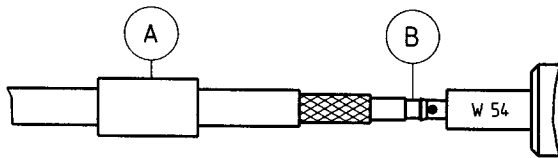
Aussparung A für ..SMA-R50-2-../B für..SMA-R50-3..



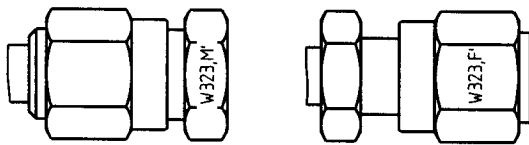
Falls vorhanden, Knickschutzhülse oder Schrumpfschlauch über Kabel schieben (nicht abgebildet)
Kabel gemäss Figur abisolieren :

Typ :	K	L	M
..SMA-R50-2-...	5 mm	7,5 mm	2 mm
..SMA-R50-3-...	8 mm	10,5 mm	2 mm
24 SMA-R50-2-...	5 mm	12,5 mm	2 mm

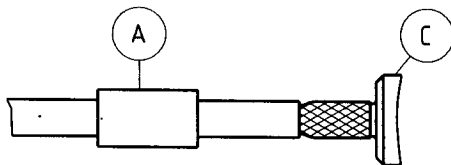
Hülse A über Kabel schieben.



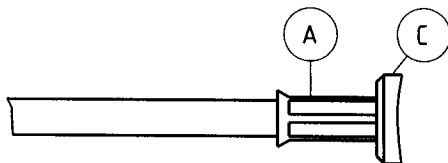
Kontakt B auf Kontakthalter W 54 stecken.
Kontakt B mit trockenem LötKolben erwärmen,
Lötzinn in die Bohrung geben, vorbereitetes
Kabel in die Bohrung stossen und verlöten.
Kontakt B und Dielektrikum reinigen.



Montagelehre W 323 auf das Gehäuse schrauben.
("M" bei männlichen, "F" bei weiblichen Verbinder.)



Abschirmung leicht aufspreizen und
vorbereitetes Kabel sorgfältig und vollständig
in Gehäuse C stossen.
Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen .



Hülse A über die Abschirmung schieben und
möglichst nahe am Gehäuse C festklemmen.
Montagelehre entfernen und Anschlussmass
prüfen.

SUHNER verfügt über gut ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungsleitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.



HUBER + SUHNER AG CH-9100 HERISAU

for English text see overleaf