

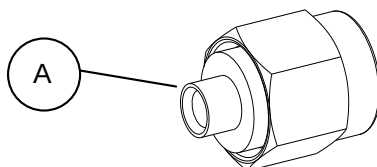
Assembly instruction Series SMA 0000181603

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

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner'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.

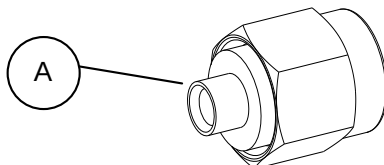
Revision	E
Date	27.04.2015
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite



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

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