

Assembly instruction Series SMA 0000178687



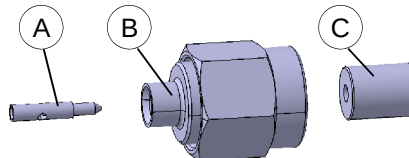
Connector type: (e.g.)		Suitable cables:
11 SMA-50-2-15	15 SMA-50-2-1	EZ_86 , SM_86 , MF_86
11 SMA-50-2-65	11 SMA-50-2-165	
11 SMA-50-3-15	11 SMA-50-3-34	EZ_141 , SM_141 , MF_141
11 SMA-50-3-65		

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
EZ cable SUCOFORM	<u>For EZ and SM cables</u> 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	Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage centre contact, dielectric and braid. If a SUCOFORM cables is used see note 1.	Stripping tool W 157. See instruction sheet No. 9144 for detailed description. Blades (74 Z 0-0-68) Tip trimmer tool W 164.
MULTIFLEX	<u>For Multiflex cables</u> 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	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.	Blades (74 Z 0-0-68) Flat-nose plier
	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.	Clean contact A and cable dielectric. Remove excess solder. Check dimension 5.2mm.	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)
	Slide body B over cable. Push body B completely against locator tool W 369. Solder body B to cable.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Locator tool W 369 Soldering fixture W58, W442 Inserts as described above
	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.	Press in insulator until stop	Milling tool W 142 Dielectric insert tool W 52
	Check interface dimension.	Distance shoulder of pin and Insulator to reference plane.	
	Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1mm.	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+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



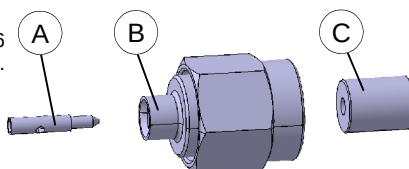
Verbinder-Typ: (z.B.)		Geeignete Kabel:
11 SMA-50-2-15	15 SMA-50-2-1	EZ_86 , SM_86 , MF_86
11 SMA-50-2-65	11 SMA-50-2-165	
11 SMA-50-3-15	11 SMA-50-3-34	EZ_141 , SM_141 , MF_141
11 SMA-50-3-65		

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
	<u>Für EZ und SM Kabel</u> 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	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen. Falls ein S\$UCOFORM Kabel verwendet wird, bitte Bemerkung 1 beachten.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung Nr. 9144. Klingen (74 Z 0-0-68) Spitzfräser W 164
	<u>Für Multiflex Kabel</u> 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	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.	Klingen (74 Z 0-0-68) Flachzange
	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.	Kontakt A reinigen und überschüssiges Zinn entfernen. Kontrollmass 5.2 überprüfen.	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)
	Gehäuse B auf das Kabel schieben. Gehäuse B satt gegen Fixierschraube W 369 drücken. Gehäuse B mit Kabel verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lötschraube W 369 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen wie oben beschrieben
	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.	Isolator auf Anschlag einpressen.	Fräser W 142 Einpresswerkzeug W 52.
	Anschlussmass nachmessen	Distanz von der Schulter am Innenleiter und vom Isolator zur Referenzebene.	
	Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.	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	F
Datum	05.03.12
Erstellt	4779/JPE