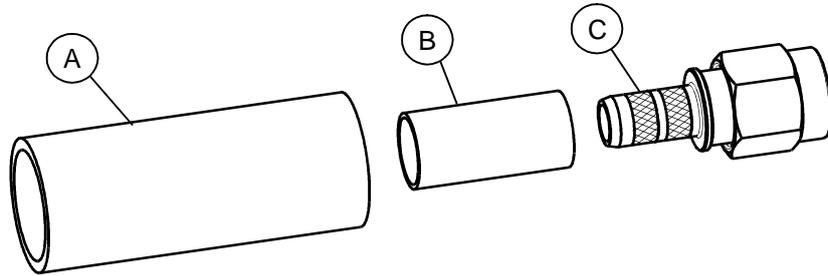


Assembly instruction Series SMA 0000417562



Connector type:	11_SMA-50-3-239	Inner conductor contact:	Plugged
Suitable cables:	SPUMA-195	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity B)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide shrink tube A and ferrule B onto cable.</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p> <p>Cut foil on same length as braid.</p>	<p>Do not damage inner conductor, dielectric, foil and braid of cable.</p>	<p>Stanley blade</p> <p>Scissors</p>
	<p>Form tip of inner conductor of cable to a 60° cone.</p>	<p>Ensure that the inner conductor of cable is straight. Ensure that the cone end is well formed.</p>	<p>Tip trimmer tool W 264</p>
	<p>Splay out braid and insert cable in connector body C until stop.</p>	<p>Ensure that braid lies above the crimp neck and the foil enters the body C.</p>	
	<p>Slide ferrule B over braid and crimp as close to connector body C as possible.</p>	<p>During the crimping push the cable against the body C.</p>	<p>Crimp tool : Cavity B</p> <p>For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-3-1.</p> <p>For small crimp tool use insert 76_Z-0-3-51</p>
	<p>Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body C.</p> <p>Dimension X max. 0.5mm.</p>	<p>For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone.</p> <p>Avoid excessive heat.</p> <p>Heat Time 12-15 s.</p> <p>Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.</p>	<p>Hot-air fan</p> <p>Acetone</p>

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff 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.

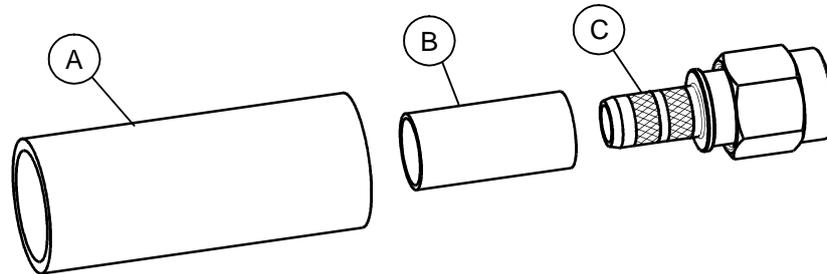
Revision	C
Date	28.03.2013
Initiator	4952 / WIS

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	11_SMA-50-3-239	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	SPUMA-195	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausspargung B)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Folie gleich lang wie Abschirmung zurück schneiden.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer</p> <p>Schere</p>
	<p>Kabelinnenleiter 60° anfasen.</p>	<p>Darauf achten, dass der Innenleiter gerade ist. Spitze muss sauber sein.</p>	<p>Spitzfräser W 264</p>
	<p>Abschirmung aufspreizen und Kabel in Gehäuse C bis zum Anschlag einführen.</p>	<p>Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen und Folie muss in das Gehäuse C eingeführt werden.</p>	
	<p>Hülse B über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse C klemmen.</p>	<p>Während dem klemmen das Kabel gegen das Gehäuse C drücken.</p>	<p>Klemmeinsatz : Ausspargung B</p> <p>Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-3-1</p> <p>Für kleine Zange Einsatz 76_Z-0-3-51</p>
	<p>Schrumpfschlauch A über Hülse B schieben und beim Gehäuse C mit dem Föhn schrumpfen.</p> <p>Spalt X max. 0.5mm.</p>	<p>Für eine bessere Haftung des Schrumpfschlauches, Klebeflächen an Gehäuse und Kabel reinigen, z.B. mit Aceton.</p> <p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.</p> <p>Schrumpfzeit 12-15 s.</p> <p>Kleber des Schrumpfschlauches muss beidseitig leicht herausquellen.</p>	<p>Heissluftföhn</p> <p>Aceton</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	C
Datum	28.03.2013
Erstellt	4952 / WIS

For English text see overleaf