

Assembly instruction Series SMB / SMC 0000179157



Old instruction No. 03096

Tools and materials required:

Stanley blade, Scissors

Crimp tool (see table below)

Spanner SW 6 (74 Z-0-0-8)

Assembly tool for insulator D (74 Z-0-0-343 recommend for assembly of big quantity)

Angle plug for flexible cables

Cable entry: "SUHNER Full-Crimp"

Connector types: e.g.

16 SMB/C/S-50-2-10

16 SMB-50-2-110

16 SMB/C/S-50-2-11

16 SMB-50-2-111

16 SMB/C/S-50-2-12

This connector is supplied in 5 parts.

Suitable cables:

RG 174/U ; RG 188A/U ; K 02252 d

Centre contact:

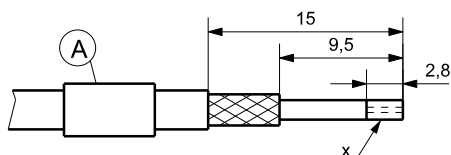
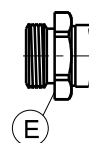
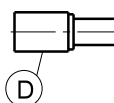
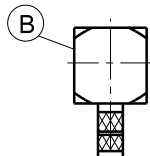
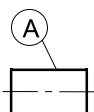
cavity 1

Braid:

cavity A

Crimp tool:

1, 2, A (red)

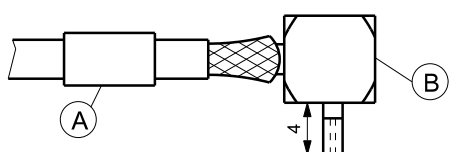


Slide ferrule A onto cable.

Prepare cable according to diagram.

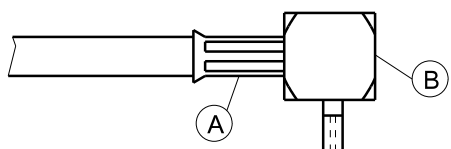
CAUTION: Do not damage braid and inner conductor of cable.

IMPORTANT: Do not remove section x of dielectric.

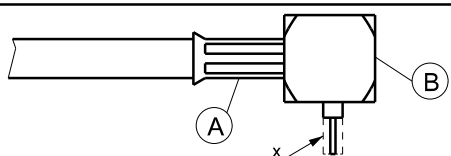


Splay out braid and insert cable in connector body B until the inner conductor of cable protrudes 4mm.

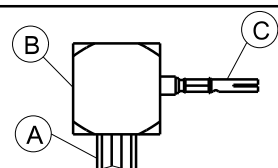
Ensure that braid lies above the crimp neck.



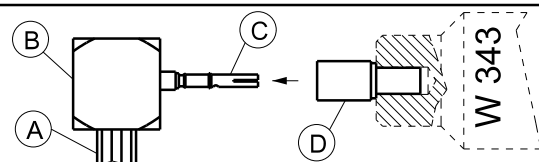
Slide ferrule A over braid and crimp as close to connector body B as possible.



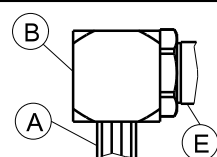
Remove section x of dielectric.



Push contact C over inner conductor of cable to abut cable dielectric and crimp.



Slide insulator D fully over contact C.
(ev. assembly tool 74 Z-0-0-343 employ)



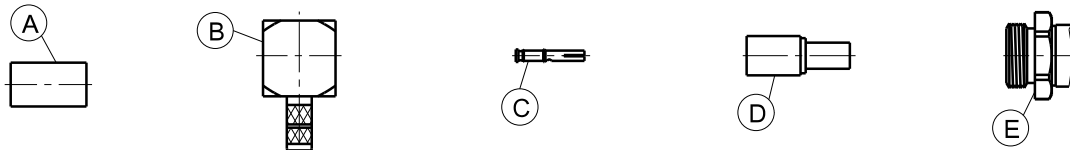
Screw together body B and E using a spanner AF. 6.
(torque 1,0 Nm; 74 Z-0-0-352)

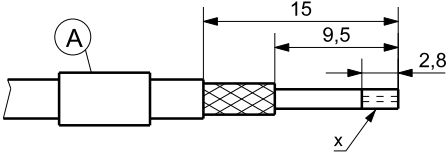
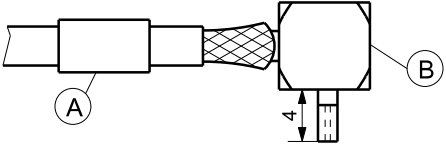
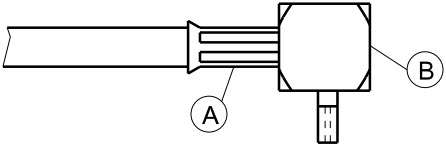
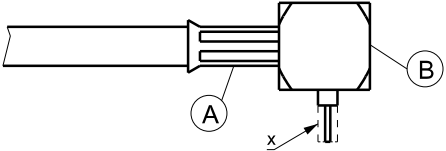
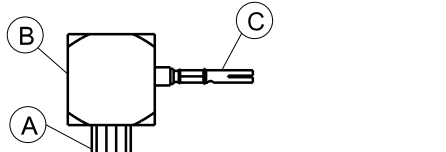
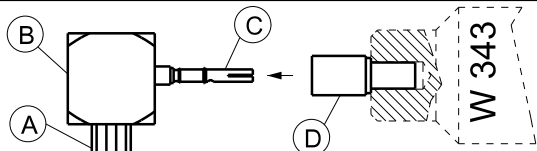
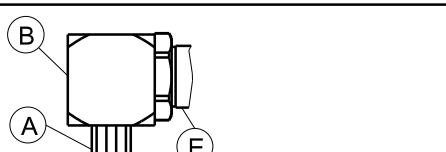
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf.
We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

Revision	C
Date	09.12.2014
Initiator	4726/Bom

Deutscher Text: siehe Rückseite

Benötigte Hilfsmittel: Stanley-Messer, Schere Klemmwerkzeug (siehe Tabelle) Gabelschlüssel SW 6 (74 Z-0-0-8) Montagewerkzeug für Isolator D (74 Z-0-0-343 empfohlen für Montage von grossen Mengen)	Winkelstecker für flexible Kabel	
	Kabeleinführung: SUHNER Voll-Klemmung	
	Verbinder Typen: z.B.	
	16 SMB/C/S-50-2-10 16 SMB/C/S-50-2-11 16 SMB/C/S-50-2-12	16 SMB-50-2-110 16 SMB-50-2-111
Dieser Verbinder wird in 5 losen Teilen geliefert.	Geeignete Kabel:	RG 174/U ; RG 188A/U ; K 02252 d
	Innenleiter:	Aussparung 1
	Aussenleiter:	Aussparung A
	Klemmwerkzeug:	1, 2, A (rot)



	Hülse A auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. ACHTUNG: Innenleiter, Abschirmung und Dielektrikum nicht beschädigen. WICHTIG: Dielektrikumstück x darf noch nicht entfernt werden.
	Abschirmung leicht aufspreizen und Kabel in Gehäuse B einführen bis der Innenleiter 4mm herausragt. Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.
	Hülse A über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse B klemmen.
	Dielektrikumstück x entfernen.
	Kontakt C über Kabelinnenleiter bis zum Dielektrikum stossen und klemmen.
	Isolator D kräftig über Kontakt C schieben. (evt. Montagewerkzeug 74 Z-0-0-343 verwenden)
	Gehäuse B und E miteinander verschrauben und mit Gabelschlüssel SW 6 anziehen. (Drehmoment 1,0 Nm; 74 Z-0-0-352)

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen.
Huber+Suhrner verfügt über ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungs-
leitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	C
Datum	09.12.2014
Erstellt	4726/Bom

For English text see overleaf