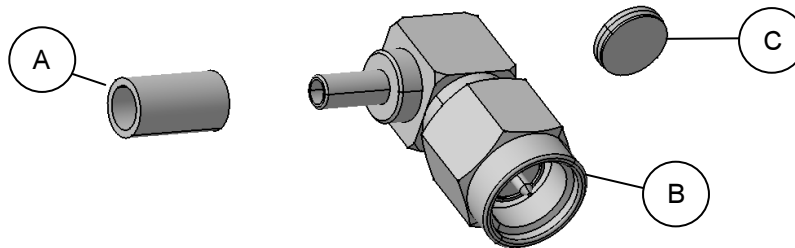


# Assembly instruction Series SMA 0000178742



Connector type (e.g.):	16 SMA-50-1-1, 16 SMA-50-2-105, 16 SMA-50-3-105	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables (e.g.):	RG 178/U, K 02252D, RG 58 C/U	Outer conductor contact:	Crimped

## Parts list connector:



## Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required												
<table border="1"> <tr> <td>Connector type</td> <td>A</td> <td>B</td> <td>C</td> </tr> <tr> <td>16 SMA-50-1-... , 16 SMA-50-2-..</td> <td>11</td> <td>6</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>16 SMA-50-3-..</td> <td>13.5</td> <td>6</td> <td>3</td> </tr> </table>	Connector type	A	B	C	16 SMA-50-1-... , 16 SMA-50-2-..	11	6	3	16 SMA-50-3-..	13.5	6	3			
Connector type	A	B	C												
16 SMA-50-1-... , 16 SMA-50-2-..	11	6	3												
16 SMA-50-3-..	13.5	6	3												
	Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram.	Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.	Stanley blade scissors												
	Screw locator tool W14 "M" onto connector body B.		Locator tool W14 "M"												
	Slide prepared cable into connector body B until inner conductor of cable is flush at X.	Ensure that braid lies above crimp neck													
	Slide ferrule A over braid and crimp. Solder inner conductor to cable	Crimp as close to connector body B as possible	<table border="1"> <tr> <td>Connector type</td> <td>Crimp tool</td> </tr> <tr> <td>16 SMA-50-1-...</td> <td>Cavity A</td> </tr> <tr> <td>16 SMA-50-2-...</td> <td>Cavity B</td> </tr> <tr> <td>16 SMA-50-3-...</td> <td>Cavity B</td> </tr> </table>	Connector type	Crimp tool	16 SMA-50-1-...	Cavity A	16 SMA-50-2-...	Cavity B	16 SMA-50-3-...	Cavity B				
Connector type	Crimp tool														
16 SMA-50-1-...	Cavity A														
16 SMA-50-2-...	Cavity B														
16 SMA-50-3-...	Cavity B														
	Place cover C on rear aperture of body B. Press cover C into body B.		Small press or a small bench vice.												

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	D
Date	13.04.05
Initiator	4779/JPE

# Montageanleitung

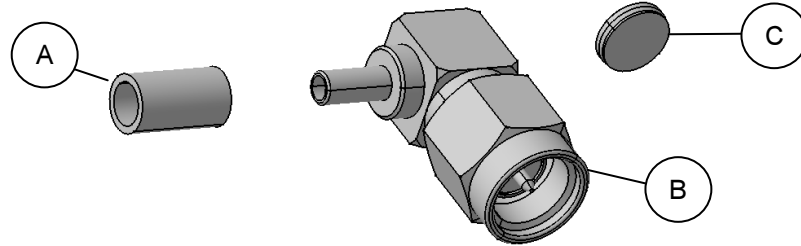
## Serie SMA

## 0000178742



Verbinder-Typ:	16 SMA-50-1-1, 16 SMA-50-2-105, 16 SMA-50-3-105	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	RG 178/U, K 02252D, RG 58 C/U	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt

### Stückliste Verbinder:



### Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge												
<table border="1"> <tr> <td>Verbinder Typ</td> <td>A</td> <td>B</td> <td>C</td> </tr> <tr> <td>16 SMA-50-1-..., 16 SMA-50-2-..</td> <td>11</td> <td>6</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>16 SMA-50-3-..</td> <td>13,5</td> <td>6</td> <td>3</td> </tr> </table>	Verbinder Typ	A	B	C	16 SMA-50-1-..., 16 SMA-50-2-..	11	6	3	16 SMA-50-3-..	13,5	6	3	Hülse A auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen	Stanley Messer Schere
Verbinder Typ	A	B	C												
16 SMA-50-1-..., 16 SMA-50-2-..	11	6	3												
16 SMA-50-3-..	13,5	6	3												
	Montagelehre W 14 „M“ auf Gehäuse B schrauben.		Montagelehre W14 „M“												
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse B stossen bis Innenleiter bei X bündig ist.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen													
	Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen. Innenleiter mit Kontakt verlöten.	Hülse A so nahe am Gehäuse B wie möglich	<table border="1"> <tr> <td>Verbinder Typ</td> <td>Klemmzange</td> </tr> <tr> <td>16 SMA-50-1-...</td> <td>Aussparung A</td> </tr> <tr> <td>16 SMA-50-2-...</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16 SMA-50-3-...</td> <td>Aussparung B</td> </tr> </table>	Verbinder Typ	Klemmzange	16 SMA-50-1-...	Aussparung A	16 SMA-50-2-...		16 SMA-50-3-...	Aussparung B				
Verbinder Typ	Klemmzange														
16 SMA-50-1-...	Aussparung A														
16 SMA-50-2-...															
16 SMA-50-3-...	Aussparung B														
	Deckel C auf Öffnung am Gehäuse B legen. Deckel C in Gehäuse B einpressen.		Kleine Presse oder mit Schraubstock.												

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	D
Datum	13.04.05
Erstellt	4779/JPE