

Assembly instruction Series SMA

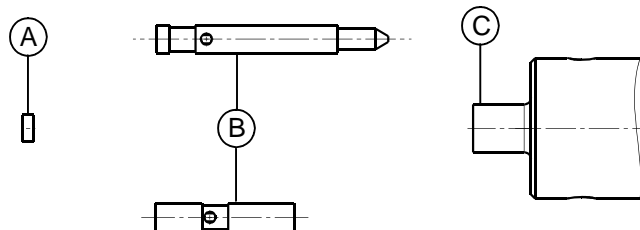
0000179845

Old instruction No. 9119

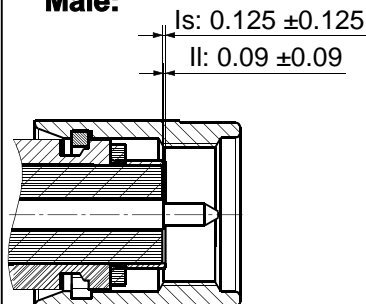


Connector type:	11_SMA-50-1-2, 21_SMA-50-1-2, 25_SMA-50-1-2, 25_SMA-50-1-4	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	EZ_47, SM_47	Outer conductor contact:	soldered

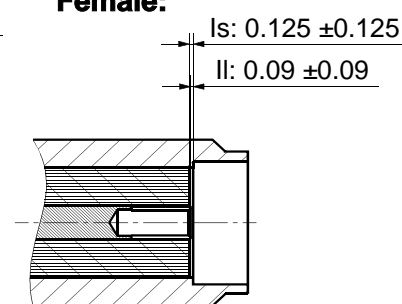
Parts list connector:



Male:



Female:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
<p>For EZ:</p> <p>W 157</p> <p>2.5</p> <p>For SM with jacket:</p> <p>10.5</p> <p>2.5</p>	<p>Cut cable end in a plane perpendicular to the cable axis. Strip cable per diagram.</p>	<p>Caution : Do not damage inner conductor. Check dimension 2.5 mm.</p>	<p>Stripping tool W 157 Stanley blade Scissors</p>
<p>A</p> <p>B</p>	<p>Push insulator A onto inner conductor of cable. Slide contact B onto inner conductor, push against insulator A, solder to conductor.</p>	<p>Do not apply excessive heat. Immediately cool down.</p>	<p>Soldering iron Solder</p>
<p>C</p> <p>W 14 „F“</p>	<p>Screw mounting tool onto connector housing C.</p>		<p>Mounting tool W14 (tool "F" for jacks) (tool "M" for plugs)</p>
<p>Z</p> <p>C</p>	<p>Push prepared cable into housing C and solder at Z. Remove mounting tool.</p>	<p>Avoid excessive heat. Immediately cool down and clear with alcohol. Inspect standard dimensions.</p>	<p>Brush Alcohol</p>
<p>C</p>	<p>Prepare syringe per instruction sheet. Place needle of syring in bore of housing C, needle must touch inner conductor. Press epoxy into bore, epoxy must completely fill bore hole.</p>	<p>While removing needle continuously fill the space given free by the needle. Curing let stand for 3 hours at room temperature and for 8 hours at 60°C.</p>	<p>Syringe W115 Epoxy-Kit (74_Z-0-0-116) Instruction sheet DOC-0000201237</p>

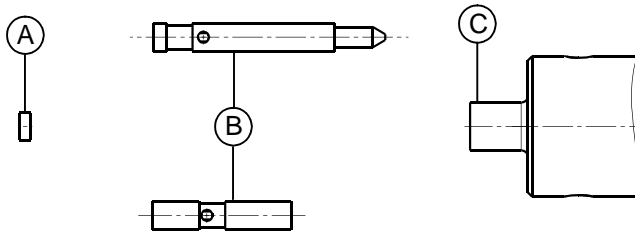
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	C
Date	06.07.2006
Initiator	4512/LAD

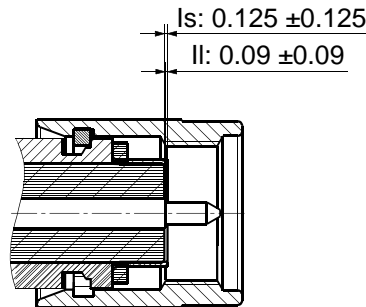


Verbinder Typ:	11_SMA-50-1-2, 21_SMA-50-1-2, 25_SMA-50-1-2, 25_SMA-50-1-4	Innenleiter Kontaktierung:	gelötet
Geeignete Kabel	EZ_47, SM_47	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

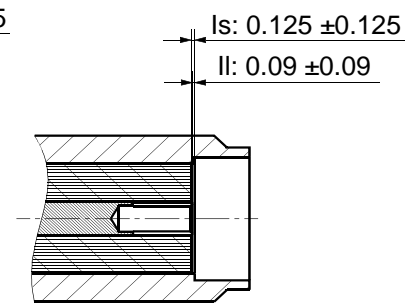
Stückliste Verbinder:



Männlich:



Weiblich:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
<p>Für EZ:</p> <p>Für SM mit Mantel:</p>	<p>Kabel senkrecht zur Achse schneiden. Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Achtung: Innenleiter nicht beschädigen. Mass 2.5 mm kontrollieren.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157 Stanley Messer Schere</p>
	<p>Isolator A über den Kabelinnenleiter schieben. Innenleiter B gegen Isolator A stossen und löten.</p>	<p>Lange Hitze einwirkung vermeiden. Nach dem Löten sofort abkühlen.</p>	<p>LötKolben Lötzinn</p>
	<p>Montagelehre auf Gehäuse C schrauben.</p>		<p>Montagelehre W14 („F“ bei weiblich) („M“ bei männlich)</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel in Gehäuse C stossen und bei Z löten. Montagelehre entfernen.</p>	<p>Lange Hitze einwirkung vermeiden. Sofort abkühlen und mit Alkohol reinigen. Anschlussmass-Dimensionen prüfen.</p>	<p>Pinself Alkohol</p>
	<p>Gemäss Gebrauchsanleitung vorbereitete Spritze in Querbohrung von Gehäuse C einführen bis die Spritze am Innenleiter ansetzt. Vergussmasse einspritzen.</p>	<p>Zuerst hinteres Loch mit Vergussmasse ausfüllen, während dem Herausziehen der Spritze ist der freiwerdende Raum ebenfalls auszufüllen. Aushärtung: 3 Std. bei Raumtemp. stehen lassen, anschliessend 8 Std. bei ca. 60°C</p>	<p>Spritze W115 Vergussmasse (74_Z-0-0-116) Gebrauchsanleitung DOC-0000201237</p>

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. HUBER+SÜHNER 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	06.07.2006
Erstellt	4512/LAD