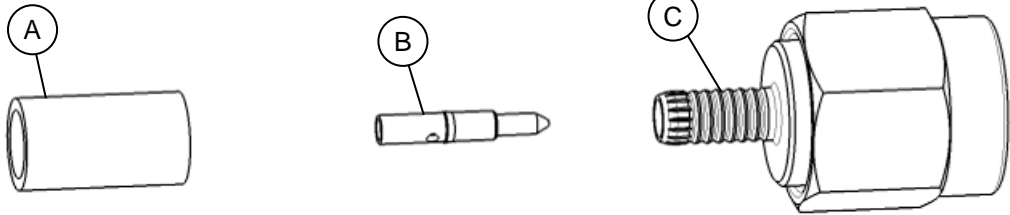


Assembly instruction

Series SMA

Connector type:	11_SMA-50-2-116	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	RG_174_/U ; RG_316_/U	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity A)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram.</p>	<p>Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.</p>	<p>Blades (e.g. 74 Z 0-0-68) Scissors</p>
	<p>Place soldering gauge W 55 on centre conductor of cable. Flow small amount of solder into bore of contact B. Push contact B against soldering gauge and solder.</p>	<p>Clean contact B and cable dielectric. Remove excess solder. Check dimension 5.2mm.</p>	<p>Gauge W55 74_Z-0-0-55 Soldering iron Solder</p>
	<p>Mount locator tool W14 "M" onto connector body C. Splay out braid and insert prepared cable fully into connector body C.</p>	<p>Ensure that braid lies above the crimp neck.</p>	<p>Locator tool: W14 "M" 74_Z-0-0-14</p>
	<p>Slide ferrule A over braid to body C and crimp.</p>	<p>Crimp as close as possible to connector body C.</p>	<p>Crimp tool: Cavity A For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-2-1</p>
	<p>Remove locator tool M14. Check interface dimension.</p>	<p>Distance shoulder of pin and insulator to reference plane.</p>	

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhner'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	B
Date	07.06.2023
Initiator	Schweizer Sabrina

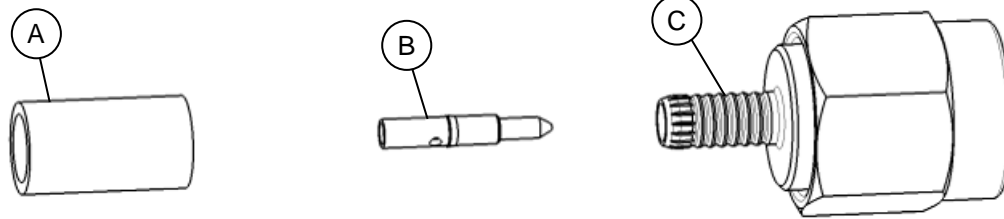
Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung

Serie SMA

Verbinder-Typ:	11_SMA-50-2-116	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	RG_174_U ; RG_316_U	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Aus sparung A)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Hülse A auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Klingen (z.B. 74_Z 0-0-68) Schere</p>
	<p>Distanzlehre W 55 auf Kabelinnenleiter positionieren. Bohrung von Kontakt B verzinnen. Kontakt B gegen Distanzlehre stossen und verlöten.</p>	<p>Kontakt A reinigen und überschüssiges Zinn entfernen. Kontrollmass 5.2mm überprüfen.</p>	<p>Distanzlehre W55 74_Z-0-0-55 Lötcolben Lot</p>
	<p>Montagelehre W14 „M“ auf Gehäuse C schrauben. Abschirmung leicht aufspreizen und vorbereitetes Kabel sorgfältig in Gehäuse C stossen.</p>	<p>Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.</p>	<p>Montagelehre: W14 „M“ 74_Z-0-0-14</p>
	<p>Hülse A über die Abschirmung schieben und klemmen.</p>	<p>Möglichst nahe am Gehäuse C klemmen.</p>	<p>Klemmeinsatz: Aus sparung A Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-2-1</p>
	<p>Montagelehre M14 entfernen. Anschlussmass nachmessen.</p>	<p>Distanz von der Schulter am Innenleiter und vom Isolator zur Referenzebene.</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	B
Datum	07.06.2023
Erstellt	Schweizer Sabrina

For English text see overleaf