

Assembly instruction Series SMA 0000179086



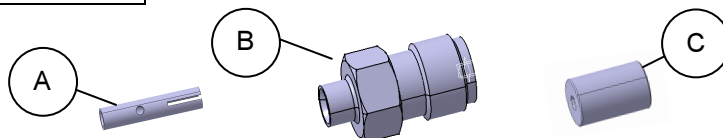
Connector type: (e.g.)		Suitable cables:
21 SMA-50-2-15	25 SMA-50-2-15	EZ-86 , SM-86 , MF-86
21 SMA-50-3-15	25 SMA-50-3-15	
24 SMA-50-2-15	25 SMA-50-2-25	EZ-141 , SM-141 , MF-141
24 SMA-50-3-15	25 SMA-50-3-25	

Inner conductor contact:	Soldered
Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:

Note 1

If it is not possible to fulfill the electrical requirements, leave dimension 3.6 out (same stripping dimension like the EZ cables).
CAUTION: Without this additional shoulder, we recommend to test 100 % for short circuit.



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	For EZ and SM cables The tool must be set for a stripping dimension X. EZ cable : X = 3.1 mm SM cable : X = 3.6 mm	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157. See instruction sheet No. 9144 for detailed description.
	Remove dielectric according to diagram. Dimension Y applies to cables with jacket. Deburr centre contact. 21 SMA types : Y = 11.5 mm 24 SMA types : Y = 18 mm 25 SMA types : Y = 11.5 mm	Do not damage centre contact, dielectric and braid. If a SM cables is used see note 1.	Blades (74 Z 0-0-68) Tip trimmer tool W 164.
	For Multiflex 141 Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram. 21 / 25 SMA types : Y = 11.5 mm 24 SMA types : Y = 18 mm	The solder must flow at behind for min. 6.5 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact. See note 1.	Activated rosin flux Solder Blades (74 Z 0-0-68) Flat-nose plier
	Push contact A onto contact holder W 54. Fix cable in soldering fixture W 58. Place soldering gauge on centre contact. Flow small amount of solder into bore of contact. Push contact holder against soldering gauge and solder.	Clean contact A and cable dielectric. Remove excess solder. Check dimension 6.6 mm.	Soldering iron, Solder Activated rosin flux Gauge W56: EZ, MF, SM-86 (0.4) Gauge W55: EZ, MF, SM-141 (0.25) Contact holder W 54. Soldering fixture W58, W442 Inserts W 60 (EZ or SM-86) Inserts W 364 (MF-86) Inserts W 59 (EZ or SM-141) Inserts W 365 (MF-141)
	Slide body B over cable. Push body B completely against locator tool W 368. Solder body B to cable.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Soldering iron, Solder Activated rosin flux Alcohol and brush Locator tool W 368 Soldering fixture W58, W442 Inserts as described above
	Screw dielectric insert tool W 53 onto connector. Place insulator C in rear opening of insert tool and press fully through insert tool into connector.	Press in insulator until stop	Dielectric insert tool W 53
	Check interface dimension.	Distance shoulder of pin and Insulator to reference plane.	

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhner'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	B
Date	30.04.04
Initiator	4779/JPE

Montageanleitung

Serie SMA

0000179086





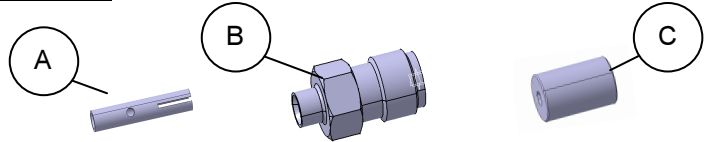
Verbinder-Typ: (z.B.)		Geeignete Kabel:
21 SMA-50-2-15	25 SMA-50-2-15	EZ-86 , SM-86 , MF-86
21 SMA-50-3-15	25 SMA-50-3-15	
24 SMA-50-2-15	25 SMA-50-2-25	EZ-141 , SM-141 , MF-141
24 SMA-50-3-15	25 SMA-50-3-25	

Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:

Bemerkung 1

Kann die VSWR Anforderung nicht erreicht werden, Abisolierlänge 3.6 weglassen (Womit die Abisoliermasse gleich sind wie beim EZ Kabel).
ACHTUNG: Ohne die zweistufige Abisolierung empfehlen wir die Assemblies zu 100% auf Kurzschluss zu testen.



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Für EZ und SM Kabel Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge X eingestellt sein EZ Kabel : X = 3.1mm SM Kabel : X = 3.6mm	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung Nr. 9144.
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass Y gilt für Kabel mit Mantel. Innenleiter entgraten. 21 SMA Typen : Y = 11.5 mm 24 SMA Typen : Y = 18 mm 25 SMA Typen : Y = 11.5 mm	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen. Falls ein SM Kabel verwendet wird, bitte Bemerkung 1 beachten.	Klingen (74 Z 0-0-68) Spitzfräser W 164
	Für Multiflex 141 Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Mantel, verzinnten Aussenleiter und Dielektrikum gemäss Figur abisolieren. 21 / 25 SMA Typen : Y = 11.5 mm 24 SMA Typen : Y = 18 mm	Das Lot muss auf einer Länge von min. 6.5mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Aktiviertes Kolophonium Lötzinn Klingen (74 Z 0-0-68) Flachzange
	Kontakt A auf Kontakthalter W 54 stecken. Kabel in Lötvorrichtung W 58 spannen. Distanzlehre W 55 oder W 56 auf I-leiter positionieren. Längsbohrung von Kontakt A verzinnen. Kontakthalter W 54 gegen Distanzlehre stossen und löten.	Kontakt A reinigen und überschüssiges Zinn entfernen. Kontrollmass 6.6 überprüfen.	LötKolben und Lötzinn Aktiviertes Kolophonium Lehre W 56: EZ, MF, SM-86 (0.4) Lehre W 55: EZ, MF, SM-141 (0.25) Kontakthalter W 54 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen W 60 (EZ, SM-86) Backen W 364 (MF-86) Backen W 59 (EZ, SM-141) Backen W 365 (MF-141)
	Gehäuse B auf das Kabel schieben. Gehäuse B satt gegen Fixierschraube W 368 drücken. Gehäuse B mit Kabel verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	LötKolben und Lötzinn Aktiviertes Kolophonium Alkohol und Bürste Lötschraube W 368 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen wie oben beschrieben
	Isolatoreinpresswerkzeug W 53 auf Verbinder schrauben. Isolator C in Werkzeug W 53 schieben und mit Stössel einpressen.	Isolator auf Anschlag einpressen.	Einpresswerkzeug W 53.
	Anschlussmass nachmessen	Distanz von der Schulter am Innenleiter und vom Isolator zur Referenzebene.	

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhr 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	30.04.04
Erstellt	4779/JPE

Montageanleitung

Serie SMA

0000179086

