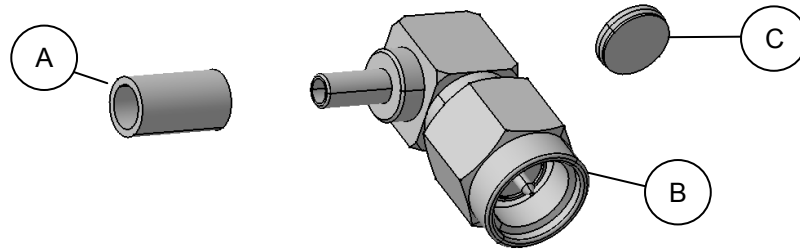


Assembly instruction Series SMA 0000178742



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>2</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	2	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
Connector type	A	B	C												
16 SMA-50-1-... , 16 SMA-50-2-..	11	6	2												
16 SMA-50-3-..	13.5	6	3												
	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 A</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 A	16 SMA-50-3-...	Cavity B				
Connector type	Crimp tool														
16 SMA-50-1-...	Cavity A														
16 SMA-50-2-...	Cavity A														
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	E
Date	13.04.06
Initiator	4186/MAP

Montageanleitung

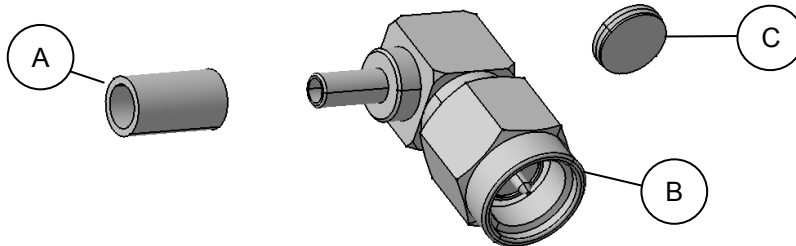
Serie SMA

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>2</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	2	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	2												
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	E
Datum	13.04.06
Erstellt	4186/MAP