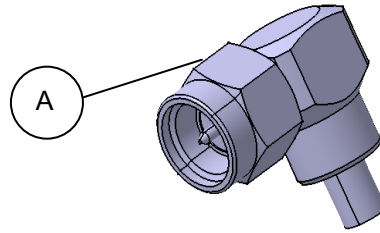


Assembly instruction Series SMA 0000229425



Connector type:	16_SMA-50-2-100	Inner conductor contact:	Plugged-in
Suitable cables:	EZ_86 ; MF_86 ; SM_86	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>For EZ 86 und SM 86 The tool must be set for 1.8mm stripping dimension.</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis.</p>	<p>Stripping tool W 157 See instruction sheet No. 9144 for detailed description.</p>
	<p>For EZ 86 Remove dielectric according to diagramm. Form tip of centre contact to a 90° cone.</p>	<p>Centre contact, dielectric and braid do not damage.</p>	<p>Blades (74 Z-0-0-68) Tip trimmer tool W 164</p>
	<p>For SM 86 Remove dielectric according to diagramm. Form tip of centre contact to a 90° cone. Dimension with * applies to SM 86 with jacket.</p>	<p>Centre contact, dielectric and braid do not damage.</p>	<p>Blades (74 Z-0-0-68) Tip trimmer tool W 164</p>
	<p>For Multiflex 86 Dive the one length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagramm.</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 8.5 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flatnose plier to calibrate the outer contact.</p>	
	<p>Slide Connector A over cable. Push Connector A completely against locator tool W 61. Solder Connector A to cable avoid excessive heat, immediately cool down and clean with alcohol.</p>	<p>Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Soldering fixture W 58 Inserts W 60 (EZ 86) Inserts W 60 (SM 86) Inserts W 364 (MF 86) Locator tool W 61 Alcohol and brush</p>

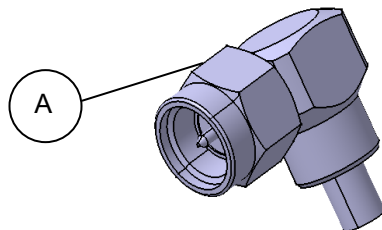
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	A
Date	12.05.05
Initiator	4952/srm



Verbinder-Typ:	16_SMA-50-2-100	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	EZ_86 ; MF_86 ; SM_86	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Für EZ 86 und SM 86 Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 1.8mm abisoliert werden.</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung Nr. 9144.</p>
	<p>Für EZ 86 Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter anspitzen</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Klingen (74 Z-0-0-68) Spitzfräser W164</p>
	<p>Für SM 86 Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter anspitzen Mass mit * gilt für SM 86 mit Mantel</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Klingen (74 Z-0-0-68) Spitzfräser W164</p>
	<p>Für Multiflex 86 Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min 8.5mm nach hinten fließen. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	
	<p>Verbinder A auf das Kabel schieben. Verbinder A satt gegen die Fixierschraube W 61 drücken. Verbinder A mit Kabel verlöten, sofort abkühlen und mit Alkohol reinigen.</p>	<p>Lange Hitzewirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>Lötvorrichtung W 58 Backen W 60 (EZ 86) Backen W 60 (SM 86) Backen W 364 (MF 86) Lötschraube W 61 Alkohol und Bürste</p>

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	A
Datum	12.05.05
Erstellt	4952/srm