

Assembly instruction Series SMA 0000179086



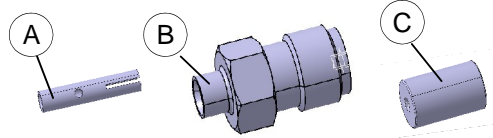
Connector type: (e.g.)		Suitable cables:
21 SMA-50-2-15 24 SMA-50-2-15	25 SMA-50-2-15 25 SMA-50-2-25	EZ_86 , SM_86 , MF_86
21 SMA-50-3-15 24 SMA-50-3-15	25 SMA-50-3-15 25 SMA-50-3-25	EZ_141 , SM_141 , MF_141

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.



For MULTIFLEX cable it is recommended to use a Shrink tube. The Shrink tube is not included in the connector.

Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>For EZ and SM cable Remove dielectric according to diagram. Dimension Y applies to SM cables with jacket. Deburr centre contact. 21/25 SMA types: Y = 11.5mm 24 SMA types: Y = 18mm</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage centre contact, dielectric and braid. If a SM cables is used see note 1.</p>	<p>Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description. Blades (74 Z 0-0-68) Tip trimmer tool W 164.</p>
	<p>For Multiflex cable 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 = 11.5mm 24 SMA types: Y = 18mm</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 6.5mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact. See note 1.</p>	<p>Activated rosin flux Solder Blades (74 Z 0-0-68) Flat-nose plier</p>
	<p>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.</p>	<p>Clean contact A and cable dielectric. Remove excess solder. Check dimension 6.6 mm.</p>	<p>Soldering iron, Solder Activated rosin flux W 56: EZ,MF,SM-86 (0.4) W 55: 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)</p>
	<p>Slide body B over cable. Push body B completely against locator tool W 368. Solder body B to cable.</p>	<p>Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Soldering iron, Solder Activated rosin flux Alcohol and brush Locator tool W 368 Soldering fixture W58, W442 Inserts as described above</p>
	<p>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.</p>	<p>Press in insulator until stop</p>	<p>Dielectric insert tool W 53</p>
	<p>Check interface dimension.</p>	<p>Distance shoulder of pin and Insulator to reference plane.</p>	
	<p>Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1mm.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>Hot-air fan</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	E
Date	05.03.12
Initiator	4779/JPE



Verbinder-Typ: (z.B.)		Geeignete Kabel:
21 SMA-50-2-15	25 SMA-50-2-15	EZ_86 , SM_86 , MF_86
24 SMA-50-2-15	25 SMA-50-2-25	
21 SMA-50-3-15	25 SMA-50-3-15	EZ_141 , SM_141 , MF_141
24 SMA-50-3-15	25 SMA-50-3-25	

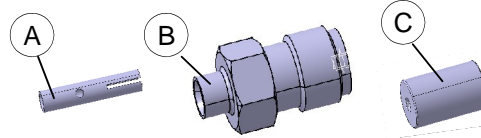
Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:

Für MULTIFLEX Kabel wird empfohlen einen Schrumpfschlauch zu verwenden. Der Schrumpfschlauch ist nicht enthalten im Verbinder.

Bemerkung 1

ann 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
	<p>Für EZ und SM Kabel Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass Y gilt für SM Kabel mit Mantel. Innenleiter entgraten. 21/25 SMA Typen: Y = 11.5mm 24 SMA Typen: Y = 18mm</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen. Falls ein SM Kabel verwendet wird, bitte Bemerkung 1 beachten.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604. Klingen (74 Z 0-0-68) Spitzfräser W 164</p>
	<p>Für Multiflex Kabel Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Mantel, verzinnten Aussenleiter und Dielektrikum gemäss Figur abisolieren. 21/25 SMA Typen: Y = 11.5mm 24 SMA Typen: Y = 18mm</p>	<p>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.</p>	<p>Aktiviertes Kolophonium Lötzinn Klingen (74 Z 0-0-68) Flachzange</p>
	<p>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.</p>	<p>Kontakt A reinigen und überschüssiges Zinn entfernen. Kontrollmass 6.6mm überprüfen.</p>	<p>LötKolben und Lötzinn Aktiviertes Kolophonium W 56: EZ,MF,SM-86 (0.4) 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)</p>
	<p>Gehäuse B auf das Kabel schieben. Gehäuse B satt gegen Fixierschraube W 368 drücken. Gehäuse B mit Kabel verlöten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>LötKolben und Lötzinn Aktiviertes Kolophonium Alkohol und Bürste Lötschraube W 368 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen wie oben beschrieben</p>
	<p>Isolatoreinpresswerkzeug W 53 auf Verbinder schrauben. Isolator C in Werkzeug W 53 schieben und mit Stössel einpressen.</p>	<p>Isolator auf Anschlag einpressen.</p>	<p>Einpresswerkzeug W 53.</p>
	<p>Anschlussmass nachmessen</p>	<p>Distanz von der Schulter am Innenleiter und vom Isolator zur Referenzebene.</p>	
	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p>	<p>Heissluffföhn</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	E
Datum	05.03.12
Erstellt	4779/JPE