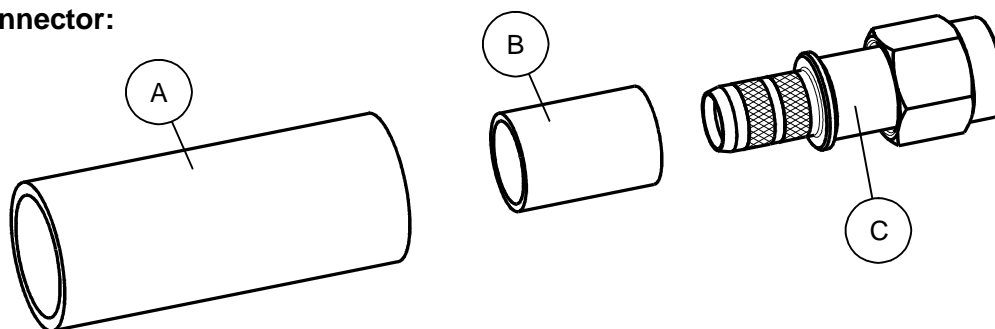


Assembly instruction Series SMA 0000416855



Connector type:	11_SMA-50-4-77	Inner conductor contact:	Plugged
Suitable cables:	SPUMA_240 ; SPUMA_240-FR	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity C)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide shrink tube A and ferrule B onto cable. Prepare cable according to diagram. Form tip of centre contact to a 90° cone.</p>	<p>Do not damage inner conductor, dielectric and braid of cable.</p>	<p>Stanley blade Scissors Tip trimmer tool W 164</p>
	<p>Splay out braid and insert prepared cable fully into connector body C.</p>	<p>Ensure that braid lies above the crimp neck.</p>	
	<p>Slide ferrule B over braid and crimp.</p>	<p>Crimp as close to connector body C as possible.</p>	<p>Crimp tool: Cavity C (yellow) For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-4-1 For small crimp tool use insert 76_Z-0-4-51</p>
	<p>Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body C. Dimension X ~ 1 mm.</p>	<p>For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone. Avoid excessive heat. Heat Time 12-15 s. Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.</p>	<p>Hot air fan Acetone</p>

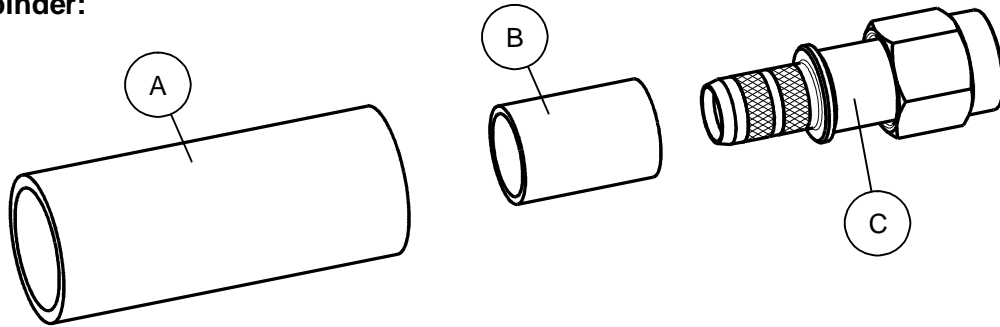
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	B
Date	15.03.2013
Initiator	4884 / TIS



Verbinder-Typ:	11_SMA-50-4-77	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	SPUMA_240 ; SPUMA_240-FR	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung C)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Schrumpfschlauch A und Hülse B auf Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter anspitzen.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer Schere Spitzfräser W 164</p>
	<p>Abschirmung leicht aufspreizen und vorbereitetes Kabel vollständig in Gehäuse C stossen.</p>	<p>Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.</p>	
	<p>Hülse B über die Abschirmung schieben und klemmen.</p>	<p>Hülse B so nah wie möglich am Gehäuse C klemmen.</p>	<p>Klemmeinsatz: Ausparung C (gelb) Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-4-1 Für kleine Zange Einsatz 76_Z-0-4-51</p>
	<p>Schrumpfschlauch A über Hülse B schieben und beim Gehäuse C mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X ~ 1 mm.</p>	<p>Für eine bessere Haftung des Schrumpfschlauches, Klebeflächen an Gehäuse und Kabel reinigen, z.B. mit Aceton. Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Schrumpfzeit 12-15 s. Kleber des Schrumpfschlauches muss beidseitig leicht herausquellen.</p>	<p>Heissluftföhn Aceton</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	15.03.2013
Erstellt	4884 / TIS