

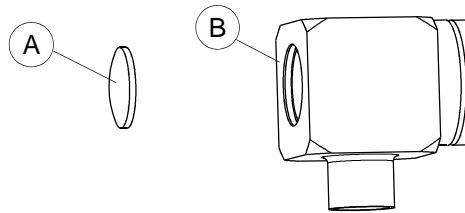
Assembly instruction Series SMB/SMC 0000179152



Old Assembly instruction No. 09160

Connector type:	16_SMB-50-2-23, 16_SMC-50-2-25, 16_SMA-50-2-26	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_86, SUC5ORM_86, MULTIFLEX_86	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



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>EZ cable</p> <p>SUCOFORM</p>	<p>For EZ and SUCOFORM Prepare cable according to diagram.</p> <p>Dimension 11 mm applies to SUCOFORM with jacket.</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis.</p> <p>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p>For MULTIFLEX 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.</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 8 mm.</p> <p>If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.</p>	<p>Stanley blade Flat-nose plier</p>
	<p>Push prepared cable into connector body B until stop.</p> <p>Solder cable to connector body B at X.</p> <p>Solder inner conductor to contact pin at Y.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p> <p>Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Soldering iron Solder Alcohol</p>
	<p>Place cover A on rear aperture of connector body B.</p> <p>Press cover A into body B by rotating the handle of the assembly tool W 177.</p>		<p>Assembly tool : 74_Z-0-0-177</p>
<p>Shrink tube</p>	<p>Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan.</p> <p>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+Suhner'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	C
Date	23.02.2012
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung

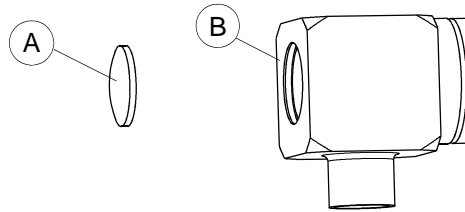
Series SMB/SMC 0000179152



Alte Nr. der Montageanleitung 09160

Verbinder-Typ:	16_SMB-50-2-23, 16_SMC-50-2-25, 16_SMA-50-2-26	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_86, SUCOFORM_86, MULTIFLEX_86	Aussenleiter	Gelötet

Stückliste Verbinder:



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

Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Für <u>EZ</u> und <u>SUCOFORM</u> Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Mass 11 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.</p> <p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157.</p> <p>Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p>
	<p>Für <u>MULTIFLEX</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 8 mm nach hinten fließen.</p> <p>Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Stanley Messer</p> <p>Flachzange</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel in Verbinder Gehäuse B schieben und bei X verlöten.</p> <p>Innenleiter mit Kontakt bei Y verlöten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.</p> <p>Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>Lötkolben</p> <p>Lötzinn</p> <p>Alkohol</p>
	<p>In Montagewerkzeug W 177 einführen und durch drehen des Griffes wird der Deckel A ins Gehäuse B eingepresst.</p>		<p>Montagewerkzeug : 74_Z-0-177</p>
	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen.</p> <p>Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p>	<p>Heissluftföhn</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	C
Datum	23.02.2012
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf