

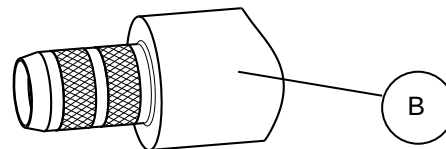
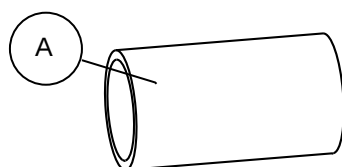
Assembly instruction Series SMA 0000179057

Old instruction No. 09189



Connector type:	11_N-50-4-55, 24_N-50-4-53, 11_PC35-50-4-4, 21_PC35-50-4-4, 11_SMA-50-4-53, 21_SMA-50-4-52, 11_TNC-50-4-52, 24_TNC-50-4-52	Inner conductor contact:	Plugged-in
Suitable cables:	S 04272 B	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity 6,5)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram. Form tip of inner conductor to a 60° cone.	Do not damage inner conductor, dielectric, foil and braid of cable. Ensure that the inner conductor of cable is straight. Ensure that the cone end is well formed.	Stanley blade Scissors Tip trimmer tool W 264
	Splay out braid and calibrate foil.		Assembly tool W472
	Insert cable in connector body B.	Ensure that braid lies above the crimp neck and the foil enters the body B.	
	Slide ferrule A over braid and crimp.	During the crimping push the cable against the body B. Crimp as close to connector body B as possible.	Crimp tool: For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-4-18.
	Check interface dimension.	Distance shoulder of centre contact to reference plane.	

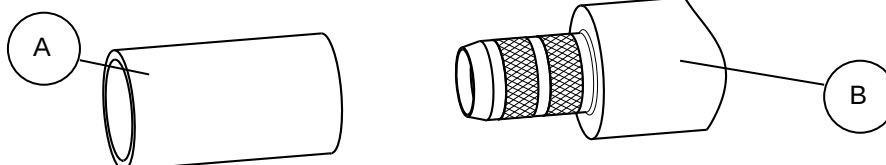
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	G
Date	29.05.09
Initiator	4952/WIS

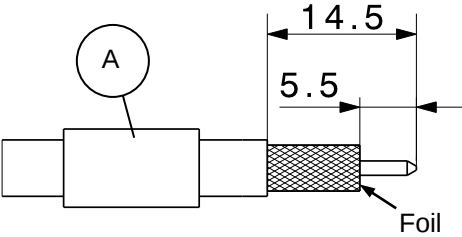
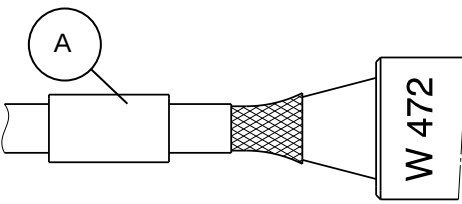
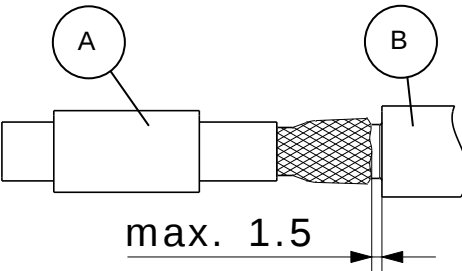
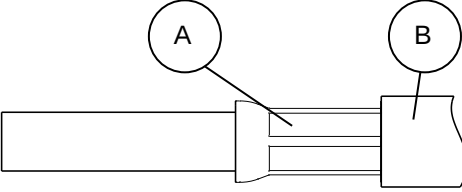
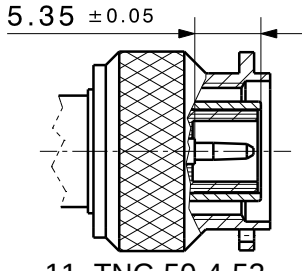
Deutscher Text: siehe Rückseite

Verbinder-Typ:	11_N-50-4-55, 24_N-50-4-53, 11_PC35-50-4-4, 21_PC35-50-4-4, 11_SMA-50-4-53, 21_SMA-50-4-52, 11_TNC-50-4-52, 24_TNC-50-4-52	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	S 04272 B	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Aussparung 6,5)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Hülse A über das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Kabelinnenleiter 60° anfasen.	Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen. Darauf achten, dass der Innenleiter gerade ist. Spitze muss sauber sein.	Stanley-Messer Schere Spitzfräser W 264
	Abschirmung leicht aufspreizen und Folie kalibrieren.		Spreizwerkzeug W472
	Kabel in das Gehäuse B einführen.	Abschirmung muss über dem Crimphals liegen und die Folie muss in das Gehäuse B eingeführt werden.	
	Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen.	Während des Crimpens das Kabel gegen das Gehäuse B drücken. Hülse A so nahe am Gehäuse B wie möglich.	Klemmeinsatz: Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-4-18
	Anschlussmass nachmessen	Distanz von der Schulter am Innenleiter zur Referenzebene.	

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	G
Datum	29.05.09
Erstellt	4952/WiS

For English text see overleaf